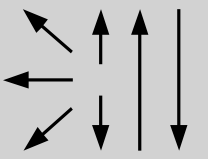


Normy					
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	W. No.		
G 19 9 L Si	SS308LSi	ER308LSi	1.4316		
Vlastnosti a použití					
Vysokolegovaný MAG svařovací drát s velmi dobrými svařovacími vlastnostmi a dobrou houževnatostí do -196°C. Odolnost mezikrystalické korozi do +350°C.					
Základní materiály					
TÜV-ověřené materiály 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNiN18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C nebo D					
Chemická analýza drátu					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
hm. %	≤0.02	0.8	1.7	20.0	10.2
Mechanické vlastnosti svarového kovu					
stav	mez kluzu Rp0,2	pevnost Rm	tažnost A (L0=5d0)	vrubová houževnatost ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	+20 °C	-196 °C
nežiháno	350 (≥ 320)	540 (≥ 510)	38 (≥ 35)	75	≥ 32
ochranný plyn Ar + 2,5% CO ₂					
Pokyny pro svařování					
	druh proudu DC (+)	ochranný plyn: Argon + max. 2.5% CO ₂		ø (mm) BS300, S300	
				0.8	
				0.9	
				1.0	
				1.2	
			1,6		
Certifikace					
TÜV (12936.), DB (43.132.38), CE					