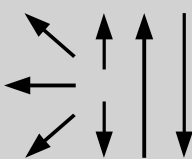


Normy					
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	Wst.-Nr.		
G 23 12 L Si	SS309LSi	ER309LSi	1.4332		
Vlastnosti a použití					
<p>Vysokolegovaný MAG svařovací drát. Nerezavějící, pro spoje nelegovaných a nízkolegovaných ocelí a odlitků nebo nerezavějících žáruvzdorných Cr ocelí a odlitků s austenitickými oceli a odlitky. Velmi vhodný pro mezivrstvy při svařování plátovaných plechů.</p> <p>Mezivrstvy při svařování plátované strany plechů s nízkouhlíkovými nestabilizovanými nebo stabilizovanými austenitickými CrNiMo(N) oceli. Provozní teplota max. 300°C</p>					
Základní materiály					
<p>Spoje pevnostních ocelí, nelegovaných a legovaných ocelí, nerezavějících feritických Cr a austenitických CrNi ocelí, manganových ocelí, spoje těchto materiálů mezi sebou. Plátování první vrstvy chemicky odolných plátování parních kotlů a tlakových zásobníků vyrobených z feriticko-perlitických ocelí až po jemnozrnnou S500N, jakož plátování na žárupevné jemnozrnné oceli 22NiMoCr4-7 dle SEW-Werkstoffblatt 365, 366, 20MnMoNi5-5 a G18NiMoCr3-7.</p>					
Chemická analýza drátu					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
hm. %	0,03	0,9	2,0	24,0	13,0
<b>struktura:</b> austenit s podílem feritu					
Mechanické vlastnosti svarového kovu					
tepelné zpracování	mez kluzu Rp0,2	mez kluzu Rp1,0	pevnost Rm	tažnost A (L0=5d0)	vrubová houževnatost ISO-V KV J
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C
nežiháno	400	430	550	30	55
Pokyny pro svařování					
	<b>druh proudu:</b> DC (+)	<b>ochranný plyn:</b> (EN ISO 14175) M12, M13	<b>ø (mm) BS300, S300</b>		
			0.8		
			0.9		
			1.0		
			1.2		
1,6					
Certifikace					
TÜV (12938), CE					