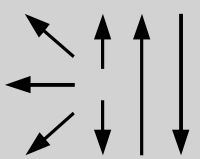


Normy						
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9				
G 19 12 3 L Si	SS316LSi	ER316LSi				
Vlastnosti a použití						
Vysokolegovaný MAG svařovací drát s velmi dobrými svařovacími a podávacími vlastnostmi, svar s dobrým napojením na materiál a dobrou houževnatostí do -196°C. Odolnost mezikrystalické korozi do +400°C.						
Základní materiály						
TÜV-ověřené materiály 1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2 UNS S31603, S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb						
Chemická analýza drátu						
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
hm. %	0.02	0.8	1.7	18.4	2,8	12.4
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	380	560 (≥ 510)	35 (≥ 25)	70	≥ 32	
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 (12937.), DB (43.132.39), CE						