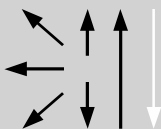


Normy					
EN ISO 14343-A		EN ISO 14343-B		AWS A5.9	
W 19 9 L		SS308L		ER308L	
Wst.-Nr.					
1.4316					
Vlastnosti a použití					
Vysokolegovaný WIG svařovací drát pro spoje a návary stejných a podobných nestabilizovaných a stabilizovaných austenitických CrNi(N) a CrNiMo(N) ocelí a odlitků a stejných a podobných austenitických CrNi(N) ocelí a odlitků houževnatých za nízkých teplot. Houževnatost do -196°C, odolnost mezikrystalické korozi do +350°C.					
Základní materiály					
TÜV-ověřené materiály 1.4301 - X5CrNi18-10; 1.4306 - X2CrNi19-11; 1.4311 - X2CrNi18-10; 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 or D					
Chemická analýza drátu					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
hm.%	0,02	0,5	1,7	20,0	10,0
struktura: austenit s podílem feritu					
Mechanické vlastnosti svarového kovu					
tepelné zpracování	mez kluzu Rp0,2	pevnost Rm	tažnost A (L0=5d0)	vrubová houževnatost ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	+20 °C	−196 °C
nežeháno	400	570	35	100	35
Pokyny pro zpracování					
	druh proudu: DC (−)	ochranný plyn: (EN ISO 14175) I1, I3	označení na drátu: ✚ W 19 9L / ER308L	Ø mm	L mm
				1,6	1000
				2,0	1000
				2,4	1000
				3,2	1000
Certifikace					
TÜV (12939), DB (43.132.40), CE					