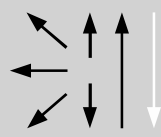


Normy						
EN ISO 3581-A				AWS A5.4		
E 19 12 3 L R 3 2				E316L-17		
Vlastnosti a použití						
Nízkouhlíková, v jádře legovaná austenitická elektroda s rutilovým obalem. Použití ve všech průmyslových oblastech, kde se svařují podobné oceli, vč. typů s vyšším obsahem uhlíku, jakož i feritické 13% Cr oceli. Velmi dobré svařovací vlastnosti, obzvláště pohledné svary, excelentní svařitelnost střídavým proudem a vysoká odolnost vzniku trhlin za tepla charakterizují tento typ. Vynikající svařitelnost i v polohách, samoodstranitelná struska. Odolnost svaru mezikrystalické korozi do +400 °C.						
Základní materiály						
1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X4CrNiMo17-13-3, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4571 X6CrNiMo17-12-2 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4429 X2CrNiMoN17-13-3, 1.4406 X2CrNiMoN17-11-2 UNS S31653, S31603, AISI 316L, 316Ti, 316Cb						
Chemická analýza svarového kovu						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
hm.%	≤ 0,03	0,8	0,8	18,8	11,5	2,7
Mechanické vlastnosti svarového kovu – typické hodnoty (min. hodnoty)						
stav	mez kluzu Rp0.2	pevnost Rm	tažnost A (L0=5d0)	Vrubová houževnatost ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20°C	-120°C	
u	460 (³ 320)	600 (≥ 510)	36 (≥25)	70	≥ 32	
u nezpracováno, stav po svaření						
Pokyny pro svařování						
	druh proudu	přesušení: 120-200°C, min. 2 h	označení na elektrodě: 316L-17	ø (mm)	L mm	proud A
	DC (+)			2,5	350	50 – 90
	AC			3,2	350	80 – 120
				4,0	350	110 – 160
Certifikace						
TÜV (10648.), GL (4571), ABS, CE						