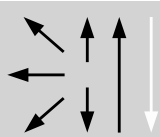


Normy						
<b>EN ISO 3581-A</b>	<b>EN ISO 3581-B</b>			<b>AWS A5.4</b>		
E 19 12 3 L R 3 2	ES316L-16			E316L-17		
Vlastnosti a použití						
<p>Böhler FOX EAS 4 M-A je nízkouhlíková, v jádře legovaná austenitická elektroda s rutilovým obalem. Použití ve všech průmyslových oblastech, kde se svařují podobné oceli, vč. typů s vyšším obsahem uhlíku, jakož i feritické 13% Cr oceli. 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.</p>						
Základní materiály						
<p>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</p>						
Chemická analýza svarového kovu						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
%	0,03	0,8	0,8	18,8	11,5	2,7
Mechanické vlastnosti svarového kovu						
stav	mez kluzu Rp0,2	pevnost R <sub>m</sub>	tažnost A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	vrubová houževnatost ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20 °C	-120 °C	
u	<b>460</b> (≥ 320)	<b>600</b> (≥ 510)	<b>36</b> (≥ 25)	<b>70</b>	≥ 32	
u	bez tepelného zpracování, stav po svaření					
Pokyny pro svařování						
	typ proudu	přesušení:	označení na elektrodě:	ø (mm)	L mm	proud A
	DC ( + )	je-li třeba 120 – 200 °C, min. 2 h	FOX EAS 4 M-A	1,5	250	25 – 40
	AC		316L-17	2,0	300	40 – 60
			E 19 12 3 L R	2,5	250/350	50 – 90
				3,2	350	80 – 120
				4,0	350/450	110 – 160
			5,0	450	140 – 200	
Certifikace						
<p>TÜV (0773.), DB (30.014.14), ABS (E 316L-17), DNV (316L), GL (4571), LR (316Lm), Statoil, VUZ, SEPROZ, CE, CWB, NAKS (ø 3,2 mm; ø 4,0 mm)</p>						