

Drátová elektroda / svařovací tyče z austenitické chrom-nikl-molibdenové oceli se zvláště nízkým obsahem uhlíku pro TIG nebo MAG svařování nerezových ocelí a austenitických ocelí. Pro provozní teploty do +400°C.

EN ISO 14343-A	G/W 19 12 NbSi
Werkstoff-Nr.	1.4576
AWS/ASME SFA-5.9	ER 318

Nejdůležitější základní materiály

Austenitické nerezové CrNiMo oceli např.

1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4404	X 2 CrNiMo 17 13 2
1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12	1.4404	G-X 2 CrNiMo 18 10
1.4580	X 6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3
1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2
1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12	1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10
1.4420	X 5 CrNiMo 18 11	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3

Mechanické hodnoty čistého svarového kovu (typické hodnoty)

Svařovací proces Ochranný plyn Tepelné zpracování Teplota			WIG Argon neprováděno +20°C	MAG M11 neprováděno +20°C – 196°C	
		[°C]			
Mez kluzu	R _{p0,2}	MPa	≥295	≥295	
Pevnost v tahu	R _m	MPa	≥550	≥550	
Tažnost	A ₅	[%]	≥25	≥25	
Houževnatost	A _v	[J]	LNB	LNB	LNB

Typické chemické složení čistého svarového kovu [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	(Nb+Ta)
0,08	0,65-1,20	1,0-2,5	18,0-20,0	11,0-14,0	2,5-3,0	10x% C max. 1,0

Struktura

Ochranný plyn TIG

Ochranný plyn MIG

Schválení

Svařovací tyče

Austenit s delta feritem.

I1

M11, M12

TÜV, DB, CE

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,0	1000	10,0
1,2	1000	10,0
1,6	1000	10,0
2,0	1000	10,0
2,4	1000	10,0
3,2	1000	10,0
4,0	1000	10,0
5,0	1000	10,0

Dostupné průměry

Svařovací polohy MIG

Svařovací polohy WIG

Polarita proudu MIG

Polarita proud TIG

0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm

PA, PB, PF, PG

PA, PB, PC, PF, PE

DC+

DC-