

Drátová elektroda / svařovací tyče ze stabilizované austenitické chrom-niklové oceli se zvláště nízkým obsahem uhlíku pro TIG nebo MAG svařování nerezavějících austenitických ocelí pro provozní teploty do +400°C.

EN ISO 14343-A	G/W 19 9 NbSi
Werkstoff-Nr.	1.4551
AWS/ASME SFA-5.9	~ER 347 Si

Nerezové austenitické CrNi oceli např.

1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9
1.4319	X 5 CrNi 18 7	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4306	X 2 CrNi 19 11	1.4312	X 5 CrNi 18 7
1.4306	C-X 2 CrNi 18 9		

Svařovací proces Ochranný plyn Tepelné zpracování Teplota			WIG Argon neprováděno +20°C		MAG M11 neprováděno +20°C – 120°C	
		[°C]				
Mez kluzu	R _{p0,2}	MPa	≥270		≥270	
Pevnost v tahu	R _m	MPa	≥550		≥550	
Tažnost	A ₅	[%]	≥25		≥25	
Houževnatost	A _v	[J]	LNB		LNB	LNB

C	Si	Mn	Cr	Ni	(Nb+Ta)
0,08	0,65-1,20	1,0-2,5	19,0-21,0	9,0-11,0	10x %C max. 1,0

Austenit s deltovým feritem

I1
M11, M12
TÜV, 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

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

PA, PB, PF, PC
PA, PB, PC, PF
DC+
DC-