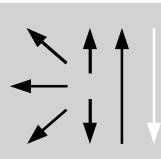


Normy						
EN ISO 3581-A			AWS A5.4			
E 23 12 L R 3 2			E309L-17			
Vlastnosti a použití						
V jádře legovaná nízkouhlíková, austenitická elektroda s rutilovým obalem. Pro zvýšený podíl feritu ve svaru vysoká odolnost trhlínám při svařování ocelí méně vhodných pro svařování, austeniticko-feritických spojů a plátování. Obzvláště pěkné svary, excelentní svařitelnost střídavým proudem, samoodstranitelná struska. Určena pro provozní teploty -60 °C až +300 °C, při plátování do +400 °C.						
Základní materiály						
Spojovací svary: kombinace konstrukčních, jemnozrnných, a zušlechtitelných ocelí s vysokolegovanými Cr- a CrNi(Mo)-ocelemi, svary manganové oceli Plátování: první vrstva chemicky odolného plátování parních kotlů a tlakových nádob z feriticko-perlitických ocelí po jemnozrnnou S500N, jakož i žárupevných ocelí 22NiMoCr4-7, 20MnMoNi5-5 a GS-18NiMoCr3-7.						
Chemická analýza svarového kovu						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	
hm.%	0,02	0,7	0,8	23,2	12,5	
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	-60°C	
u	440 (³ 320)	570 (≥ 520)	40 (≥25)	60		
u nezpracováno, stav po žíhání						
Pokyny pro svařování						
	druh proudu	přesušení: 120-200°C min. 2 h	označení na elektrodě: 309L-17	ø (mm)	L mm	proud A
	DC (+)			2,5	350	60 – 80
	AC			3,2	350	80 – 110
				4,0	350	110 – 140
předehřev a mezihousenková teplota se řídí základním materiálem						
Certifikace						
ABS, CE						