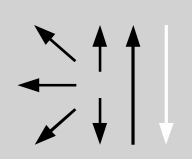


Normy					
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	Wst.-Nr.		
W 23 12 L	SS309L	ER309L	1.4332		
Vlastnosti a použití					
<p>Vysokolegovaný WIG svařovací drát. Nerezavějící, pro spoje nelegovaných a nízkolegovaných ocelí a odlitků nebo nerezavějících žáruvzdorných Cr ocelí a odlitků s austenitickými oceli a odlitky. Velmi vhodný pro mezivrstvy při svařování plátovaných plechů. Mezivrstvy při svařování plátované strany plechů s nízkouhlíkovými nestabilizovanými nebo stabilizovanými austenitickými CrNiMo(N) oceli. Provozní teplota max. 300°C</p>					
Základní materiály					
<p>Spoje ocelí skupiny 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12 s feritickými oceli do S355N. Spoje pevnostních ocelí, nelegovaných a legovaných ocelí, nerezavějících feritických Cr a austenitických CrNi ocelí, manganových ocelí, spoje těchto materiálů mezi sebou. Plátování první vrstvy chemicky odolných plátování parních kotlů a tlakových zásobníků vyrobených z feriticko-perlitických ocelí až po jemnozrnnou S500N, jakož plátování na žárupevné jemnozrnné oceli 11NiMoCr4-7 dle SEW-Werkstoffblatt 365, 366, 20MnMoNi5-5 a G18NiMoCr3-7.</p>					
Chemická analýza drátu					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
hm. %	0,02	0,5	1,7	24,0	13,0
struktura: austenit s podílem feritu					
Mechanické vlastnosti svarového kovu					
tepelné zpracování	mez kluzu Rp0,2	mez kluzu Rp1.0	pevnost Rm	tažnost A (L ₀ =5d ₀)	vrubová houževnatost ISO-V KV J
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C
nežiháno	430	460	580	30	80
Pokyny pro svařování					
	druh proudu DC (-)	ochranný plyn: (EN ISO 14175) I1	označení na drátu: W 23 12 L / ER309L	ø mm	L mm
				1,6	1000
				2,0	1000
				2,4	1000
				3,2	1000
Certifikace					
TÜV (12941), CE					