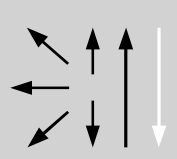


Normy						
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9		Wst.-Nr.		
W 19 12 3 L	SS316L	ER316L		1.4430		
Vlastnosti a použití						
WIG svařovací drát, odolnost mezikrystalické korozi do 400°C. Spoje a návary stejných a podobných nestabilizovaných i stabilizovaných austenitických CrNi(N) a CrNiMo(N) ocelí a odlitků						
Základní materiály						
TÜV-ověřené materiály 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						
Chemická analýza drátu						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
hm.%	0,02	0,5	1,7	18,5	12.3	2,6
struktura: austenit s podílem feritu						
Mechanické vlastnosti svarového kovu						
tepelné zpracování	mez kluzu Rp0,2	pevnost Rm	tažnost A (L0=5d0)	vrubová houževnatost ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20 °C		
nežíháno	450	580	35	100		
Pokyny pro svařování						
	druh proudu: DC (-)	ochranný plyn: (EN ISO 14175) I 1	označení na drátu: ✂ W 19 12 3L / ER316L	ø mm	L mm	
				1.6	1000	
				2.0	1000	
				2.4	1000	
				3.2	1000	
Další informace						
základní materiál		předehřev	tepelné zpracování			
stejně a podobné nestabilizované a stabilizované oceli a odlitky		žádný	žádné, pokud třeba, rozpouštěcí žíhání při 1050°C (vzít v úvahu riziko zkřehnutí)			
Certifikace						
TÜV (12940), DB (43.132.41), CE						