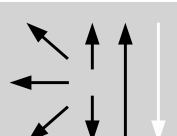


Normy						
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9		Wst.-Nr.		
W 19 12 3 L	SS316L	ER316L		1.4430		
Vlastnosti a použití						
Austenitický nerezavějící WIG svařovací drát odolný mezikrystalické korozi (vlhká koroze do 400°C) pro spoje a návary druhově stejných a podobných nestabilizovaných i stabilizovaných austenitických ocelí a ocelí na odlitky CrNi(N) a CrNiMo(N). Odolnost jako druhově stejné, nízkouhlíkové a stabilizované CrNiMo oceli a oceli na odlitky.						
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	Mo	Ni
hm.%	0,02	0,5	1,7	18,5	2,6	12,3
struktura: austenit s podílem feritu						
Mechanické vlastnosti svarového kovu						
tepelné zpracování-	mez kluzu Rp0,2	mez kluzu Rp1,0	pevnost Rm	tažnost A (L0=5d0)	vrubová houževnatost ISO-V KV J	
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C	
nežíháno	450	480	580	35	100	
Další informace						
	druh proudu: DC (-)	ochranný plyn: (EN ISO 14175) I 1	značení na drátu: ↗ W 19 12 3L / ER316L	ø mm	L mm	
				1,0	1000	
				1,2	1000	
				1,6	1000	
				2,0	1000	
				2,4	1000	
4,0	1000					
Pokyny pro svařování						
základní materiál		předehřev	tepelné zpracování			
Stejně a podobné nestabilizované a stabilizované oceli a odlitky.		žádný	Obvykle žádné, jinak rozpouštěcí žíhání při 1 050°C			
Certifikace						
TÜV (09500) DB (43.132.20), DNV, GL, CE						