

Normy					
EN ISO 14343-A		AWS A5.9		Wst.-Nr.	
G 18 8 Mn		ER307(mod.)		1.4370	
Vlastnosti a použití					
Nerezavějící, odolný opalu do 850°C (ne pro spaliny s obsahem síry nad 500°C), pro spoje a návar žáruvzdorných Cr ocelí a odlitků a žáruvzdorných CrNi austenitických ocelí a odlitků, austenitických ocelí s feritickými do pracovní teploty 300°C, spoje nelegovaných a nízkolegovaných ocelí a vysokolegovaných Cr ocelí a odlitků a spoje s austenitickými oceliemi.					
Základní materiály					
TÜV-ověřené základní materiály 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12 jakož přiřazené oceli s feritickými oceliemi až po jemnozrnnou P460NL2; nelegované i legované konstrukční oceli vysoké pevnosti, zušlechitelné a pancéřovací oceli, spoje těchto ocelí mezi sebou; nelegované i legované kotlové a konstrukční oceli s vysokolegovanými Cr a CrNi oceliemi; žáruvzdorné oceli do 850°C; manganové vytvrditelné oceli mezi sebou a s jinými oceliemi; plechy a trubky z ocelí houževnatých za nízkých teplot s austenitými houževnatými za nízkých					
Chemická analýza (%)					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
obsah %	0.08	0.8	7.0	19.0	9.0
struktura: austenit s minimálním obsahem feritu					
Mechanické hodnoty svarového kovu - minimální hodnoty při běžné teplotě					
	mez kluzu Rp0.2	mez kluzu Rp1.0	mez pevnosti Rm	tažnost A (L0=5d0)	vrubová houževnatost ISO-V KV J
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C
bez žíhání	370	400	600	35	100
Další informace					
druh proudu: DC (+)	ochranný plyn: (EN ISO 14175) M12, M13, M21			ø (mm) 0,8; 1,0; 1,2; 1.6	balení: cívky 15 kg další na vyžádání
Pokyny pro svařování					
základní materiál	předehřev		tepelné zpracování		
žáruvzdorné Cr oceli a odlitky	dle tloušťky 150-300°C		žíhání 750°C; nemusí být je-li provozní teplota stejná a vyšší		
žáruvzdorné CrNi oceli a odlitky	žádné		žádné		
spoje CrNi(MoN) austenitů s ne- a nízkolegovanými oceliemi a odlitky	dle feritického materiálu, obvykle není třeba		žádné tepelné zpracování přes 300°C (riziko vzniku karbidů a křehnutí)		
spoje CrNi(MoN) austenitů s nerezavějícími a žáruvzdornými Cr oceliemi a odlitky	dle feritického materiálu		dle základního materiálu, s ohledem na odolnost mezikrystalické koroze a náchylnost austenitu na zkřehnutí		
spoje pancéřovacích ocelí	dle síly stěny 100 °C, interpass do 200 °C, dbát pokynů výrobce		žádné		
Pro zabránění zkřehnutí při svařování dbát na nízké vnesené teplo.					
Certifikace					
TÜV (05651), DB (43.132.01), DNV, GL, VG 95132-1, CE					