

308 LSi Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty		
TYP	Tig plniaci kov z nehrdzavejúcej ocele pre zváranie CrNi 18/10 typov.		
APLIKÁCIE	Kotly, poľnohospodárstvo, nádrže na skladovanie tekutín, potravinárske zariadenia, nábytok.		
VLASTNOSTI	308LSi má dobrú celkovú odolnosť proti korózii. Zliatina má nízky obsah uhlíka, vďaka čomu sa odporúča najmä tam, kde existuje riziko medzikryštalickej korózie. Vyšší obsah kremíka zlepšujú zváracie vlastnosti, ako je zvlhčovanie.		
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER 308LSi	
	EN ISO	14343-A: W 19 9 L Si	
	DIN: W.Nr.	1.4316	
	DIN	8556: SG X2CrNi 19 9	
VHODNÉ PRE	W.Nr:	1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4311, 1.4546, 1.4312, 1.4300, 1.4312, 1.4371, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4452	
	DIN	X2CrNi 19 11 (TP), X4CrNi 18 10 (TP), X6CrNiTi 18 10 (TP), X6CrNiNb 18 10 (TP), X2CrNiN 18 10 (TP), X5CrNiNb 18 10, G-X10CrNi 18 8 (TP),	
	AISI	202, 302, 304L, 304, 305, 321, 347, 304 LN	
	ASTM	A320 Trieda B8C/D, 302	

SCHVÁLENIA	TUV (12387.00), DB (43.206.02), CE schválene
-------------------	--

ZVÁRACIE POZÍCIE:	
--------------------------	--

HMOTNOSŤ ZVÁRANÉHO KOVU %							
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
<0.03	1.0-2.5	0.65-1.0	19.5-22.0	9.0-11.0	<0.75	<0.03	<0.03

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				20°C	-60°C	-196°C	
AW	480	630	37	170	150	75	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA		BALENIE	
D (mm)	Prúd (A) DC-	jednotné	master
1.0 x 1000	20-50	5	25
1.2 x 1000	30-70	5	25
1.6 x 1000	50-80	5	25
2.0 x 1000	70-110	5	25
2.4 x 1000	110-180	5	25
3.2 x 1000	150-250	5	25

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA	nevyžaduje sa
-----------------------------------	---------------

PLYN PODĹA EN ISO 14175:	11
---------------------------------	----