

308 L Tig

KATEGÓRIE	Plný drôt								
TYP	Plný drôt z nehrdzavejúcej ocele určený na zváranie materiálov typu CrNi 18/10.								
APLIKÁCIE	Výroba kotlov, poľnohospodárskeho náradia, skladovacích nárdží, potravinárskych strojov a pod.								
VLASTNOSTI	308L má dobrú odolnosť proti korózii, nízky obsah uhlíka, vďaka čomu je obzvlášť vhodný tam, kde existuje riziko medzikryštalickej korózie.								
KVALIFIKÁCIA	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER 308L</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 19 9 L</td> </tr> <tr> <td>DIN: W.Nr.</td> <td>1.4316</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>8556: SG X2CrNi 19 9</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER 308L	EN ISO	14343-A: W 19 9 L	DIN: W.Nr.	1.4316	DIN	8556: SG X2CrNi 19 9
AWS	A 5.9: ER 308L								
EN ISO	14343-A: W 19 9 L								
DIN: W.Nr.	1.4316								
DIN	8556: SG X2CrNi 19 9								
VHODNÝ PRE	<table border="0"> <tr> <td>W.Nr:</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>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),</td> </tr> <tr> <td>AISI</td> <td>202, 302, 304L, 304, 305, 321, 347, 304 LN</td> </tr> <tr> <td></td> <td>ASTM A320 Grade B8C/D, 302</td> </tr> </table>	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 Grade B8C/D, 302
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 Grade B8C/D, 302								

SCHVÁLENIA CE

POLOHY ZVÁRANIA :



ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
<0.03	1.0-2.5	0.3-0.65	19.5-22.0	9.0-11.0	<0.75	<0.03	<0.03

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová huževnatosť (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

Zváracie parametre		Balenie	
D (mm)	Prúd (A) DC-	tuba	kartón
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 SUŠENIA Nevyžaduje sa.

OCHRANNÁ ATMOSFÉRA PODĽA EN ISO 14175: I1