

308 LSi

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt

TYP Nerezový drôt vyvinutý pre zváranie ocelí typov CrNi 18/10.

APLIKÁCIE Kotly, poľnohospodárstvo, potravinárske stroje, nádrže na kvapaliny, nábytok.

VLASTNOSTI 308LSi má dobrú odolnosť voči korózií. Vďaka nízkemu obsahu uhlíka dobre odoláva medzikryštálovej korózií. Vďaka pomerne vysokému podielu kremíka, má zlepšené zvaracie vlastnosti, hlavne zmáčavosť.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.9: ER 308LSi
EN ISO	14343-A: G 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 Grade B8C/D, 302

SCHVÁLENIA TUV, CE

POLOHY ZVÁRANIA

ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

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

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				20°C	-60°C	-196°C	
AW	460	620	36	110	70	45	

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) (DC+)	Typ cievky	kg cievka	kg / paleta
0.6	-	-	D-200 / D-300	5 / 15	1000 / 1080
0.8	12-24	55-160	D-200 / S-300 / sud	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000
1.0	15-28	80-240	D-200 / S-300 / sud	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000
1.2	15-29	100-300	S-300 / sud	15 / 250	1080 / 1000
1.6	23-31	150-375	S-300 / sud	15 / 250	1080 / 1000

TEPLOTA PRESÚŠANIA nepožaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M11, M12, M13