

## 317L Tig

**KATEGÓRIA** GMAW-GTAW plný drôt

**TYP** TIG nerezový zvárací drôt s vysokým obsahom molybdénu.

**APLIKÁCIE** Vyvinutý pre zváranie nestabilizovaných a stabilizovaných ocelí CrNiMo typu, s vysokou odolnosťou voči korózií. Vhodný je aj pre zváranie rozdielných nerezových ocelí, v kombinácii s čiernym materiálom. Je vysoko odolný jamkovej korózií, čo zabezpečuje obsah molybdénu a vďaka nízkemu obsahu uhlíka, odoláva medzikryštalickej korózií. Používa sa v ťažkých korózií tvorných podmienkach ako je petrochemický, papierenský priemysel, výroba vlákien a bavlny.

**VLASTNOSTI** Austenetický, nemagnetický nerezový drôt s dobrými mechanickými vlastnosťami a vynikajúcimi zváracími vlastnosťami a lepšou odolnosťou voči korózií ako 316LSi, vzhľadom k vysokému obsahu molybdénu. Vhodný pre teploty do 400°C.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.9: ~ER 317L
EN ISO	14343-A: W Z 18 16 5 NL 14343-B: SSZ 317L
DIN: W.Nr.	1.4453
DIN	8556: SG-X2CrNiMo 18 16 5

**VHODNÉ PRE** 1.4439, 1.4429, 1.4438, 1.4583, X2CrNiMoN 17 13 5, X2CrNiMoN 17 13 3, X2CrNiMo 18 15 4, X10CrNiMoNb 18 12, 317LN, (TP)316LN, 317L, nemagnetické ocele, bez prídavku feritu.

**SCHVÁLENIE** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



### ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.03	3.5	0.3	18.5	13.5	4.5	0.12

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	>380	>580	>35	>90			

AW: stav po zvarení

### ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre	Balenie (kg)	
		tuba	kartón
1.6 x 1000	Prúd (A) DC-		
	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 PRESÚŠANIA** nepožaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** I1