

318Si Tig

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt.

TYP TIG nerezový zvärací drôt s vysokým obsahom molybdénu.

APLIKÁCIE Vyvinutý pre zváranie CrNi(N) a CrNiMo(N) ocelí.

VLASTNOSTI Má vynikajúcu odolnosť voči korózií a to hlavne v agresívnom prostredí chemického priemyslu, pri teplotách až do 400°C. Vďaka obsahu kremíka má veľmi dobré zväracie vlastnosti, hlavne tečivosť.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.9: ER 318 Si
EN ISO	14343-A: W 19 12 3 Nb Si
DIN: W.Nr.	1.4576
DIN	8556: SG-X5CrNiMoNb 19 12

VHODNÉ PRE

1.4583	X102CrNiMoNb 18 12	316Cb
1.4404	X2CrNiMo 17 12 2	(TP) 316L
1.4401	X4CrNiMo 17 12 2	(TP) 316
1.4571	X6CrNiMo 17 12 2	316 Ti
1.4580	X6CrNiMoNb 17 12 3	316Cb
1.4581	G-X5CrNiMoNb 19 11 2	-
1.4437	G-X6CrNiMo 18 12	-
1.4406	X2CrNiMoN 17 12 3	(TP)316LN

SCHVÁLENIA TUV, CE



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
<0.05	1.50	0.8	19	12-14	2.8	12 x C

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	-40°C	-60°C	
AW	460	615	35	100		70	

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zväracie parametre		Balenie (kg)	
	Prúd (A) DC-		tuba	kartón
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	150-300		5	25
4.0 x 1000	230-380		5	25

TEPLOTA PRESÚŠANIA nepožaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1