

Klasyfikacja:

*EN 12072: G 19 9 L Si

PN-EN ISO 14343-A-G 19 9 L Si

W. Nr. 1.4316

ASME/AWS A 5.9: ER 308 L Si

Opis:

Drut do spawania jednogatunkowych stali nierdzewnych, odpornych na korozję. Zastosowanie we wszystkich gałęziach przemysłu, gdzie spawane są jednorodne gatunki stali, a także stale ferrytyczne o 13% zawartości chromu. Stosowane do budowy zbiorników i aparatury chemicznej, w przemyśle chemiczno-farmaceutycznym, celulozowym, spożywczym do temperatury 350°C. Stopiwo odporne na utlenianie do temp. 800°C i zachowujące plastyczność do temp. (-196°C).

Materiał rodzimy:

Stale stopowe odporne na korozję

DIN:

X5CrNi 18 9 1. 4301

X2CrNi 18 9 1.4306

X10CrNiNb18 9 1.4550

Skład chemiczny (%):

C < 0.025 Si 0.70 Mn 2 Cr 19 Ni 9

Parametry mechaniczne:Rp_{0,2%}: > 320 N/mm²Rm: 550 – 650 N/mm²A₅: > 30%A_v: > 80 J (20°C)A_v: > 32 J (-196°C)**Zalecane gazy osłonowe:**MIG – Ar + 1 – 3% O₂, Ar + 2,5% CO₂

(M11, M13 wg EN 439)

Parametry spawania			Pakowanie		
Ø mm	prąd A	napięcie V	szpula BS300 [kg]		
0,8	100 – 160	18 – 22	15		
1,0	140 – 200	18 – 24	15		
1,2	170 – 260	20 – 28	15		
1,6	220 – 350	24 – 36	15		