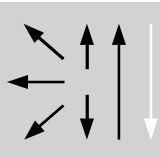


Normy						
EN ISO 3581-A			AWS A5.4			
E 19 9 L R 3 2			E308L-17			
Vlastnosti a použití						
<p>Nízkouhlíková v jádře legovaná austenitická elektroda s rutilovým obalem. Použití ve všech průmyslových oborech, kde se svařují druhově stejné oceli vč. typů s vyšším obsahem uhlíku, vhodná i pro feritické 13% Cr oceli. Obzvláště pěkné svary, výborná svařitelnost i střídavým proudem, vysoká odolnost trhlinám za tepla. Vynikající svařitelnost i v polohách, samoodstranitelná struska. Obal necitlivý na vlhkost. Odolnost mezikrystalické korozi do 350°C.</p>						
Základní materiály						
<p>1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 G-X10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C nebo D</p>						
Chemická analýza svarového kovu						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	
hm. %	≤ 0,03	0,8	0,8	19,8	10,2	
Mechanické vlastnosti svarového kovu – typické hodnoty (min. hodnoty)						
stav	mez kluzu Rp0.2	pevnost Rm	tažnost A (L0=5d0)	vrubová houževnatost ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20°C	-120°C	-196°C
u	430 (≥320)	560 (≥ 520)	40 (≥30)	70	≥ 32	
l						≥ 32
u	nežiháno, stav po svaření,					
l	stav po tepelném zpracování					
Pokyny pro svařování						
	druh proudu	přesušení:	označení na elektrodě:	ø (mm)	L mm	proud A
	DC (+)	120-200°C min. 2 h	308L-17	2,5	350	50 – 90
	AC			3,2	350	80 – 120
				4,0	350	110 – 160
Certifikace						
TÜV (10647.), GL (4306), ABS, CE						