

AX-308L

W.Nr.: 1.4316

Normy

EN ISO 14343-A	W 19 9 L Si/G 19 9 L Si
EN ISO 14343-B	SS308LSi
Werkstoff - Nummer	1.4316
AWS A5.9	ER308L Si

Oblast použití

Svařovací drát pro použití ve všech průmyslových odvětvích, například pro chemická zařízení, konstrukce nádrží, dále v textilním, papírenském a zejména v potravinářském průmyslu.

Velmi dobré operativní vlastnosti při svařování. Odolnost proti MKK do 350 °C provozní teploty, nízký obsah uhlíku. Zaručené hodnoty vrubové houževnatosti až -196 °C

Struktura je austenitická s delta feritem.

Složení svařovací drátu /tyčinky/ (typické hodnoty v %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,8	1,7	20	10

Použití

Nerezové austenitické Cr-Ni oceli /včetně litá oceli/ - například :

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNiN18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8

ASTM A 213 Gr. TP304L, TP347; A 240 Gr. 304L, 347; A 312 Gr. TP321, TP347i; A 403 Gr. WP304L, WP304, WP321, WP347; A 451 Gr. CPF3, CPF8; A 743 Gr. CF3; A 813 Gr. TP304L, 304, TP321, TP347

Mechanické hodnoty

Ochranný plyn Tepelné zpracování Zkušební teplota	Argon Bez tepelného zpracování 20°C	Mechanické vlastnosti svarového kovu podle EN ISO 15792-1
Mez kluzu Rp0,2	[MPa]	420
Pevnost v tahu Rm	[MPa]	620
Tažnost A (L0= 5d0)%	[%]	35
Vrubová houževnatost Av	[J]	100

Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)

WIG: Argon M1; MAG: různé směsné plyny, např. M 12

Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
drát	Ø mm x 1000mm	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0