

<b>KATEGÓRIA</b>	GMAW Pevné Drôty	
<b>TYP</b>	Pevný zvärací drôt z nehrdzavejúcej ocele na odlišné zváranie. ( Typ 1.4432, 23 12 LSi )	
<b>APLIKÁCIE</b>	CEWELD 309LSi je určený na nanášanie vyrovnávacích vrstiev pred naváraním, na heterogénne zlúčeniny feritických a austenitických ocelí a / alebo ocelí, ktoré sa ťažko zvárajú.	
<b>VLASTNOSTI</b>	Vysoké mechanické vlastnosti a veľmi dobrá zvárateľnosť vďaka zvýšenému obsahu kremíka, vhodný pre prevádzkové teploty od -120°C do 300°C	
<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.9: ER309LSi
	EN ISO	14343-A: G 23 12 L Si
	F-nr	6
	FM	5
	W.Nr.	1.4332

<b>VHODNÉ PRE</b>	ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr , TŮV 1000: Gr. 21-30, 23% Cr, 12%Ni Typ 1.2780, 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4724, 1.4729, 1.4740, 1.4741, 1.4742, 1.4746, 1.4762, 1.4745, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4878, X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9, AISI 446, AISI442, AISI309, UNS S30900, S44200, S44600
-------------------	--

<b>SCHVÁLENIA</b>	TŮV (12395.00) CE
-------------------	-------------------

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



**TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.8	1.8	24.1	12.85

**VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné Spracovanie	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V	
	P0,2 MPa	MPa	(%)	RT	-110°C
Po Zváraní /	440	600	37	160	90

**PARAMETRE ZVÁRANIA /  
BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPĀTIE (V)	PRŮD (A) DC+	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA	KG / PALETA
0,8	15-24	55-160	D-200 / BS-300 / BUBON	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000
1,0	15-28	80-240	D-200 / BS-300 / BUBON	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000
1,2	15-29	100-300	D-200 / BS-300 / BUBON	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000

<b>TEPLOTA OPĀTOVNĚHO SUŠENIA</b>	Nevyžaduje sa
-----------------------------------	---------------

<b>PLYN PODĽA EN 14175</b>	M11, M13, M12
----------------------------	---------------