

## 318Si Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty		
TYP	Pevný stabilizovaný Tig drôt z nehrdzavejúcej ocele s vysokým obsahom Mo		
APLIKÁCIE	Určené na Tig zváranie stabilizovanými typmi CrNi (N) a CrNiMo(N).		
VLASTNOSTI	Vynikajúca odolnosť proti korózii požadovaná v chemickom priemysle pri teplotách do 400 °C a dobrá zvárateľnosť s vynikajúcimi vlastnosťami tečenia vďaka zvýšenému obsahu kremíka		
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

SCHVÁLENIE TUV (12391.00), CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

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	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	460	615	35	100		70	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA		BALENIE (kg)	
D (mm)	Prúd(A) DC-	jednotné	master
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 OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1