

KOWAX® ER308LSi MIG

Je MIG svařovací drát s nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni.

Vhodnost pro svařování, např.:

1.4301, 1.4306 a jiné

Svařovací proud (A): DC(+)

Ochranný plyn (EN ISO 14175): M11-M13

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu
<u>SFA/AWS A5.9:</u> ER308LSi	TÜV VdTÜV	C 0,03 Si 0,8	<u>Mez kluzu, MPa</u> 370
<u>EN ISO 14343:</u> G 19 9 L Si	DB	Mn 1,8 Cr 20,3	<u>Pevnost, MPa</u> 620
<u>Werkstoffnummer:</u> 1.4316		Ni 10,0	<u>Tažnost, %</u> 36

Polohy svařování:



PA

PB

PC

Zkouška vrubové houževnatosti

Zkušební teplota, °C	Nárazová práce, J
+20	110
-20	80

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr (mm)	0,6	0,8	1,0	1,2
Napětí na oblouku (V)	15-22	15-24	15-28	15-29
Svařovací proud (A)	55-130	55-160	80-240	100-300
Spotřeba plynu (l/min)	10	12	15	18
Rychlost podávání (m/min)	4,0-15,0	4,0-17,0	4,0-16,0	3,0-14,0
Výkon navaření kg svar. kovu/hod hoření oblouku	1,0-3,6	1,0-4,1	1,5-6,0	1,6-7,5
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	5x100=500	5x100=500 15x36=540	5x100=500 15x36=540	15x36=540