

KOWAX® ER316LSi MIG

Je MIG svařovací drát s nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni a 18Cr8Ni3Mo. Drát má zvýšený obsah křemíku (Si) pro zlepšení operativních vlastností.

Vhodnost pro svařování, např.:

1.4301, 1.4435 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> ER316LSi	TÜV VdTÜV	C 0,02 Si 0,8	<u>Mez kluzu, MPa</u> 440
<u>EN ISO 14343:</u> G 19 12 3 L Si	DB	Mn 1,9 Cr 19,0	<u>Pevnost, MPa</u> 620
<u>Werkstoffnummer:</u> 1.4430		Ni 12,5 Mo 2,7	<u>Tažnost, %</u> 36

Polohy svařování:



PA

PB

PC

Zkouška vrubové houževnatosti

Zkušební teplota, °C	Nárazová práce, J
+20	120
-60	90

+20

120

-60

90

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr (mm)	0,6	0,8	1,0	1,2
Napětí na oblouku (V)	10-21	12-24	15-28	15-29
Svařovací proud (A)	45-145	55-160	80-240	100-300
Spotřeba plynu (l/min)	10	12	18	18
Rychlost podávání (m/min)	2,0-14,0	4,0-17,0	4,0-18,0	3,0-14,0
Výkon navaření kg svar. kovu/hod hoření oblouku (kg/h)	1,0-3,0	1,0-4,0	1,5-6,0	1,6-7,5
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	5x100=500 15x36=540	5x100=500 15x36=540	5x100=500 15x36=540	5x100=500 15x36=540