

MIG/MAG-GMAW

Je MIG svařovací drát s nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni a 18Cr8Ni3Mo.

Vhodnost pro svařování, např.:

1.4301, 1.4435 a jiné.

Svařovací proud (A): =(+)

Ochranný plyn (EN ISO 14175): M13

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu
SFA/AWS A5.9:	TÜV	C 0,02	Mez kluzu, MPa
ER316LSi	DB	Si 0,8	440
EN ISO 14343:		Mn 1,8	Pevnost, MPa
W 19 12 3 L Si		Cr 19,0	620
Werkstoffnummer:		Ni 12,5	Tažnost, %
1.4430		Mo 2,8	36

Nerezové sv.dráty

Polohy svařování:

PA



PB



PC

Zkouška vrubové**houževnatosti**

Zkušební teplota, °C	Nárazová práce, J
+20	120
-60	80

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr (mm)	0,8	1,0	1,2
Napětí na oblouku (V)	12-24	15-28	15-29
Svařovací proud (A)	55-160	80-240	100-300
Rychlost podávání (m/min.)	4,0-17,0	4,0-16,0	3,0-14,0
Výkon navaření kg svar. kovu/hod hoření oblouku (kg/h)	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	15x36=540

OBJEDNACÍ KÓD

Příklad: KOWAX® 316LSi MIG 1,0mm 15kg balení

KWX316LSi 10 15

----- -- --
 | | | Hmotnost balení: 15 = 15kg, 05 = 5kg
 | | | Průměr drátu: 10 = 1,0mm atd.
 | | | Název a jakost drátu: KWX316LSi = KOWAX® 316LSi