

Použití:

Nerezová kovová plněná elektroda typu 316L pro svařování korozivodných ocelí. Vhodná pro svařování na automatizovaných i robotizovaných pracovištích.

Klasifikace, certifikace:

CE	EN 13479
DB	43.039.02
VdTÜV	03171
DNV	316L
LR	316L S

Typ:

plněná elektroda s kovovým práškem

Ochranný plyn:

M12, M13 (EN ISO 14175)

Typ legury:

austenitická 316L

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,65	1,25	18,0	12,0	2,70

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-60	-196
AWS	TZ 0	M12	515	320	35	70	40	32

TZ 0 - stav po svaření

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu (%)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	150 - 350	18 - 34	95	20	5,3 - 16,4	2,2 - 7,0
1,6	150 - 450	18 - 39	95	20	2,4 - 11,2	1,8 - 10,0