



Speed
Road®

V1



Přehled

Název	Strana
Dráty pro svařování nelegovaných ocelí tavící se elektrodou v ochranném plynu – MIG/MAG (131, 135)	3
Dráty pro svařování nerezavějících a vysokolegovaných ocelí tavící se elektrodou v ochranném plynu – MIG/MAG (131, 135)	12
Dráty pro svařování nerezavějících a vysokolegovaných ocelí netavící se elektrodou v ochranném plynu – TIG /WIG (141)	16
Obalené elektrody pro svařování nelegovaných ocelí – MMA (111)	21

Přehled drátů G3Si1/G4Si1 (dráty pro svařování v ochranných atmosférách)

Dráty pro svařování nelegovaných ocelí tavící se elektrodou v ochranném plynu – **MIG/MAG** (131, 135)

Název	EN ISO 14341A	DIN 8559	SFA/AWS	Strana
KOWAX® G3Si1	G3Si1	SG2	ER70S-6	6
KOWAX® G4Si1	G4Si1	SG3	ER70S-6	7
KOWAX® Speed Road® G3Si1 nepoměděný	G3Si1	SG2	ER70S-6	8
KOWAX® Speed Road® G4Si1 nepoměděný	G4Si1	SG3	ER70S-6	9
Dodávané balení a příslušenství				10
Certifikáty, 3.1 atest, Prohlášení o vlastnost.				11
Skladování svařovacího materiálu				11

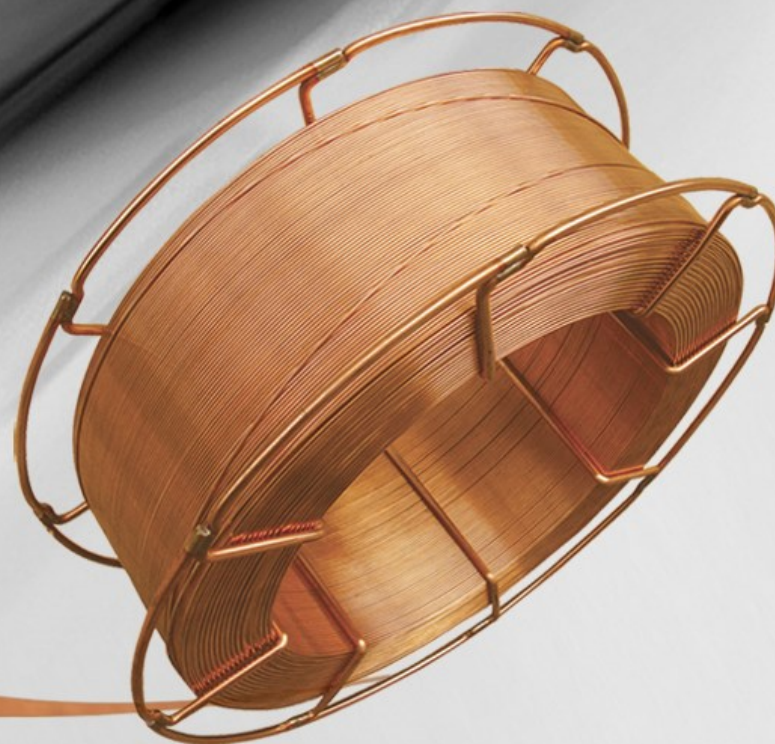
HLAVNÍ VÝHODY:

- **G3Si1 (SG2) a G4Si1 (SG3) svařovací dráty KOWAX® reprezentují časem osvědčenou nejvyšší kvalitu, vysoký výkon a spolehlivost. Excelentní balení a rychlé dodání.**
- Vhodné pro svařování většiny základních konstrukčních ocelí s mezí kluzu od 235MPa až po 460MPa.
- Dodávané balení: Cívky 15kg kovové typ K300/BS300, 5kg plastové D200, papírové sudy průměr 510mm.
 - Povrchová úprava: poměděné, **nepoměděné**.



Ocelový drát

Pomědění



Leštěný ocelový drát

NANO vrstva

Inhibitor

koWax[®]
elding

Speed 
Road

KOWAX® G3Si1

je **poměděný** drát pro svařování jemnozrnných ocelí s minimální mezí kluzu do 420 MPa a nelegovaných konstrukčních ocelí s pevností do 530 MPa v ochranných atmosférách směsných plynů Ar/20CO₂ (M) nebo v čistém CO₂ (C).

Vhodnost pro svařování, např.: P 235/S 235 až P 420/S 420

Ochranný plyn (EN ISO 14175): M21, C1

Klasifikace svarového kovu: EN ISO 14341-A: G 42 4 C1/M21 3Si1

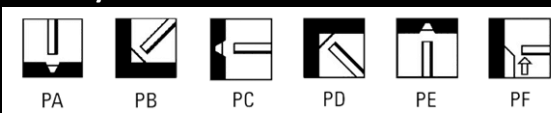
Svařovací proud (A): =(+)

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu	Zkouška vrubové houževnatosti	
<u>SFA/AWS A5.18:</u>	TÜV (CE)	C 0,09	<u>Mez kluzu, MPa</u>	Zkušební	Nárazová
ER70S-6	DB	Si 0,90	440	teplota, °C	práce, J
<u>EN ISO 14341-A:</u>	VdTÜV	Mn 1,53	<u>Pevnost, MPa</u>	+20	150
G3Si1		Chemické složení drátu	540	-20	90
<u>DIN 8559:</u>			<u>Tažnost, %</u>	-30	70
SG2			26		

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr, mm	0,6	0,8	1,0	1,2
Napětí na oblouku (V)	15-20	18-24	18-32	18-34
Svařovací proud (A)	30-100	60-205	80-305	120-390
Rychlost podávání (m/min.)	5,5-13	3,2-14	2,7-16	2,5-16
Spotřeba plynu (l/min.)	12	13	15	17
Výtěžnost (g/100g drátu)	95	96	97	98
Výkon svařování (kg/h)	0,7-1,7	0,8-3,2	1,0-5,8	1,3-8,2
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	5x200=1000	5x200=1000	15x72=1080	15x72=1080
		15x72=1080	250x4=1000	250x4=1000
		250x4=1000		

Polohy svařování



KOWAX® G4Si1

je **poměděný** drát pro svařování nelegovaných konstrukčních ocelí v ochranných atmosférách plynů. Hlavní předností tohoto materiálu je vysoká kvalita při zachování nejlepšího poměru výkon/cena. Drát má dle požadavku normy vyšší obsah **Mn** a **Si** než **KOWAX® G3Si1** což zaručuje lepší mechanické hodnoty svarového kovu. **KOWAX® G4Si1** může být používán v čistém CO₂ (C) nebo ve směsném plynu Ar/CO₂ (M).

Vhodnost pro svařování, např.: P 235/S 235 až P 460/S 460 **Klasifikace svarového kovu:** EN ISO 14341-A: G 42 4 C1 4Si1/EN ISO 14341-A: G 46 4 M214Si1

Ochranný plyn (EN ISO 14175): M20, M21, C1

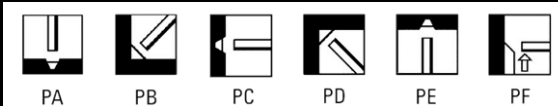
Svařovací proud (A): =(+)

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu	Zkouška vrubové houževnatosti	
<u>S SFA/AWS A5.18:</u>	TÜV (CE)	C 0,09	<u>Mez kluzu, MPa</u>	Zkušební	Nárazová
ER70S-6	DB	Si 0,92	480	teplota, °C	práce, J
<u>EN ISO 14341-A:</u>	VdTÜV	Mn 1,73	<u>Pevnost, MPa</u>	+20	150
G4Si1		Chemické složení drátu	550	-20	90
<u>DIN 8559:</u>			<u>Tažnost, %</u>	-30	80
SG3			28		

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr (mm)	0,8	1,0	1,2
Napětí na oblouku (V)	18-24	18-32	18-34
Svařovací proud (A)	60-205	80-310	120-390
Rychlost podávání (m/min.)	3,2-14	2,7-16	2,3-16
Spotřeba plynu (l/min.)	13	15	17
Výtěžnost (g/100g drátu)	96	97	98
Výkon svařování (kg/h)	0,8-3,2	1,1-5,6	1,3-8,2
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	15x72=1080 250x4=1000	15x72=1080 250x4=1000	15x72=1080 250x4=1000

Polohy svařování



KOWAX® Speed Road® G3Si1 - NEPOMĚDĚNÝ

KOWAX® Speed Road® G3Si1 je **NEPOMĚDĚNÝ** svařovací drát **nejnovější generace vyrobený za použití NANO technologií, určený pro vysokorychlostní (robotické) svařování** (vysoké podávací rychlosti a vysoké svařovací proudy viz.tab.níže).

Drát pro svařování jemnozrnných ocelí s minimální mezí kluzu do 420 MPa a nelegovaných konstrukčních ocelí s pevností do 530 MPa v ochranných atmosférách směsných plynů Ar/CO₂ (M) nebo v čistém CO₂ (C).

Vhodnost pro svařování, např.: P 235/S 235 až P 420/S 420, P 235/S 235 až P 420/S 420

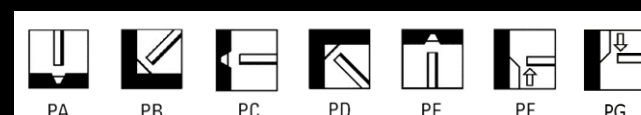
Klasifikace svarového kovu: EN ISO 14341-A: G 42 4 C1/M21 3Si1 **Ochranný plyn (EN ISO 14175):** M21, C1 **Svařovací proud (A):** =(+)

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu	Zkouška vrubové houževnatosti	
<u>SFA/AWS A5.18:</u>	TÜV (CE)	C 0,1	<u>Mez kluzu, MPa</u>	Zkušební	Nárazová
ER70S-6	DB	Si 0,90	440	teplota, °C	práce, J
<u>EN ISO 14341-A:</u>	VdTÜV	Mn 1,50	<u>Pevnost, MPa</u>	+20	150
G3Si1		Chemické složení drátu	540	-20	90
<u>DIN 8559:</u>			<u>Tažnost, %</u>	-30	70
SG2			26		

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr, mm	0,8	1,0	1,2
Napětí na oblouku (V)	18-24	18-32	18-34
Svařovací proud (A)	60- 200	80- 350	120- 390
Rychlost podávání (m/min.)	3,2- 25	2,7- 25	2,5- 20
Spotřeba plynu (l/min.)	14	15	17
Výtěžnost (g/100g drátu)	96	97	98
Výkon svařování (kg/h)	0,8-2,5	1,0-5,8	1,3-8,2
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	15x72=1080	15x72=1080	15x72=1080
	250x4=1000	250x4=1000	250x4=1000

Polohy svařování



KOWAX® Speed Road® G4Si1 – NEPOMĚDĚNÝ

KOWAX® Speed Road® G4Si1 je **NEPOMĚDĚNÝ** svařovací drát **nejnovější generace vyrobený za použití NANO technologií, určený pro vysokorychlostní (robotické) svařování** (vysoké podávací rychlosti a vysoké svařovací proudy viz.tab.níže).
Drát pro svařování jemnozrnných ocelí s minimální mezí kluzu do **460 MPa** ve směsném plynu Ar/CO₂ (M) nebo do 420 MPa v CO₂ (C).

Vhodnost pro svařování, např.:
Ochranný plyn (EN ISO 14175):

P 235/S 235 až P 460/S 460 a jiné
M21, C1

Klasifikace svarového kovu: EN ISO 14341-A: G 42 4 C1/M21 4Si1
Svařovací proud (A): =(+)

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu	Zkouška vrubové houževnatosti	
<u>SFA/AWS A5.18:</u>	TÜV (CE)	C 0,1	<u>Mez kluzu, MPa</u>	Zkušební	Nárazová
ER70S-6	DB	Si 1,00	480	teplota, °C	práce, J
<u>EN ISO 14341-A:</u>	VdTÜV	Mn 1,70	<u>Pevnost, MPa</u>	+20	150
G4Si1		Chemické složení drátu	540	-20	90
<u>DIN 8559:</u>			<u>Tažnost, %</u>	-30	70
SG3			26		

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr, mm	0,8	1,0	1,2
Napětí na oblouku (V)	18-24	18-32	18-34
Svařovací proud (A)	60- 200	80- 350	120- 390
Rychlost podávání (m/min.)	3,2- 25	2,7- 25	2,5- 20
Spotřeba plynu (l/min.)	14	15	17
Výtěžnost (g/100g drátu)	96	97	98
Výkon svařování (kg/h)	0,8-2,5	1,0-5,8	1,3-8,2
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	15x72=1080	15x72=1080	15x72=1080
		250x4=1000	250x4=1000

Polohy svařování



Dodávané balení a příslušenství

BS300



Hmotnost: 15 kg
Vnější průměr: 300 mm
Vnitřní průměr: 52 mm
Šířka: 100 mm

K300



Hmotnost: 15 kg
Vnější průměr: 300 mm
Vnitřní průměr: 180 mm
Šířka: 100 mm

D200



Hmotnost: 5 kg
Vnější průměr: 200 mm
Vnitřní průměr: 52 mm
Šířka: 55 mm

Mega Pack



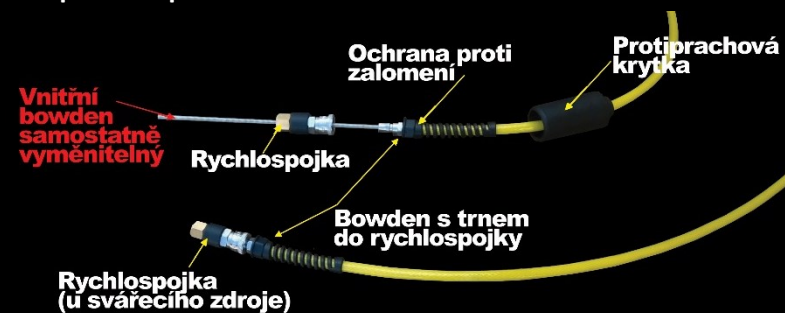
Hmotnost: 250 kg
Výška: 800 mm
Vnější průměr: 510 mm

Plastový kryt „Klobouk“ pro Mega Pack
pr.510mm



OBJEDNACÍ KÓD: KWXL

Bowden na propojení sudu a podavače včetně
kompletního příslušenství



OBJEDNACÍ KÓD: KWXB a délka v (m)



Vzorový 3.1 atest

		
Prohlášení o vlastnostech DECLARATION OF PERFORMANCE L/No: 0001/2009/0115		
1. jedinečný identifičtířní kód typu výrobku: KOWAX 0353 <i>(unique identification code of the product type)</i>		
2. Typ, série nebo sériové číslo nebo jakýkoli jiný údaj umožňující identifičtířtí stavebních výrobků podle 11. čl. 10: 0 KOWAX0A, KOWAX0000 <i>(Type, batch or serial number or any other relevant allowing identification of the construction product as required pursuant to Article 11(2))</i>		
3. Zamýšlený účel: Moje používání: vnitřní dlažba - použití pro kovekt, kotelnice, nebo vytápění kovekt a kotelnic <i>(Intended use: Use of the product: (intended use in construction and/or concrete structures)</i>		
4. Výrobce/producent: SVAROVITA s.r.o., Frýdecká 818/4A, 730 30 Vranov, CZECH REPUBLIC, tel: 26800306, fax: 226800306		
5. Způsobem určená/zatvrděná autorizovaná reprezentace: N/A		
6. Systém CE: EN 12607 <i>(system of CE)</i> 2a		
7. a) harmonizovaná norma: <i>(harmonized standard)</i> EN 13478:2004 notifikovaná osoba /notified body: The Notified Body TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Hohenhofen 100, D-85658 Marienberg, tel: 089 30000000, fax: 089 30000000 požadované posouzení inspekce ve výrobním zápisu a v listinné výstavě, například průběhový diagram, posouzení a hodnocení listinné výstavby podle systému 2a a výklad ověřování a shody listinné výstavby s EN 906-CPS-0-080. <i>– "to perform the initial inspection of the manufacturing plan and of factory production control as well as at the construction, construction, assessment and evaluation of factory production control under system 2a and to conduct a certificate of conformity of the factory production control with no. 0008-CPS-0-080."</i>		
8. Přesný popis dokumentu pro posouzení: <i>(exhaustive Assessment document: N/A)</i> Evropská technická posouzení: <i>(European Assessment document: N/A)</i> Subjekt pro technická posouzení: <i>(Technical Assessment body: N/A)</i> notifikovaná osoba /notified body: N/A		
9. Deklarované vlastnosti/posouzení posouzení: <i>(declared performance)</i>		
Technické charakteristiky (EN 13478:2004, příloha ZA) Essential characteristics (EN 13478:2004, Annex ZA)	Přehled Summary	Detail technických parametrů Technical specifications
  		
2.2.2	Gendrovičová: SVAROVITA s.r.o., Frýdecká 818, 730 30 Vranov +420 267 177 171, info@svarovita.com, www.svarovita.cz	Gendrovičová: SVAROVITA s.r.o., Frýdecká 818, 730 30 Vranov +420 267 177 171, info@svarovita.com, www.svarovita.cz
Svarovita Design: design, production and date of release: 09.11.2014 [signature] [signature]		
2.2.2	Gendrovičová: SVAROVITA s.r.o., Frýdecká 818, 730 30 Vranov +420 267 177 171, info@svarovita.com, www.svarovita.cz	Gendrovičová: SVAROVITA s.r.o., Frýdecká 818, 730 30 Vranov +420 267 177 171, info@svarovita.com, www.svarovita.cz

[illegible]

Monitoring – O teplotě a vlhkosti se musí vést záznamy.

Přehled nerezových svařovacích drátů (dráty pro svařování v ochranných atmosférách)

Dráty pro svařování nerezavějících a vysokolegovaných ocelí tavící se elektrodou v ochranném plynu – MIG/MAG (131, 135)

Název	EN ISO 14343-A	SFA/AWS	Strana
KOWAX® 308LSi MIG	G 19 9 LSi	ER308LSi	13
KOWAX® 309LSi MIG	G 23 12 LSi	ER309LSi	14
KOWAX® 316LSi MIG	G 19 12 3 LSi	ER316LSi	15

Dráty pro svařování nerezavějících a vysokolegovaných ocelí netavící se elektrodou v ochranném plynu – TIG /WIG (141)

Název	EN ISO 14343-A	SFA/AWS	Strana
KOWAX® 308LSi TIG	W 19 9 LSi	ER308LSi	16
KOWAX® 309LSi TIG	W 23 12 L Si	ER309LSi	17
KOWAX® 316LSi TIG	W 19 12 3 LSi	ER316LSi	18
Dodávané balení			19

KOWAX® ER308LSi MIG

MIG/MAG-GMAW

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):** =(+) **Ochranný plyn (EN ISO 14175):** M13

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu	Zkouška vrubové houževnatosti	
<u>SFA/AWS A5.9:</u>	TÜV	C 0,03	<u>Mez kluzu, MPa</u>	Zkušební	Nárazová
ER308LSi	DB	Si 0,8	370	teplota, °C	práce, J
<u>EN ISO 14343:</u>		Mn 1,8	<u>Pevnost, MPa</u>	+20	110
G 19 9 L Si		Cr 20,3	620	-20	80
<u>Werkstoffnummer:</u>		Ni 10,0	<u>Tažnost, %</u>		
1.4316		Chemické složení drátu	36		

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr (mm)	0,8	1,0	1,2
Napětí na oblouku (V)	15-24	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)	1,0-4,2	1,5-6,0	1,6-7,5
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	5x100=500	5x100=500	
	15x36=540	15x36=540	15x36=540

Polohy svařování



KOWAX® ER309LSi MIG

MIG/MAG-GMAW

Je MIG svařovací drát s nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 24Cr12Ni. Drát má zvýšený obsah křemíku Si pro zlepšení operativních vlastností.

Vhodnost pro svařování, např.: 1.4583 + S235 až S355 a jiné

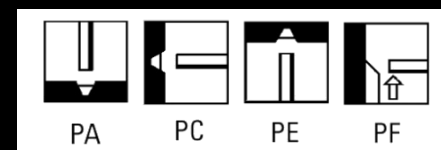
Svařovací proud (A): =(+)
Ochranný plyn (EN ISO 14175): M20,M21

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu	Zkouška vrubové houževnatosti	
<u>SFA/AWS A5.9:</u>	TÜV	C 0,02	<u>Mez kluzu, MPa</u>	Zkušební	Nárazová
ER309LSi	DB	Si 0,8	440	teplota, °C	práce, J
<u>EN ISO 14343:</u>		Mn 1,8	<u>Pevnost, MPa</u>	+20	160
G 23 12 L Si		Cr 24,0	600	-20	130
<u>Werkstoffnummer:</u>		Ni 13,0	<u>Tažnost, %</u>		
1.4432		Chemické složení drátu	40		

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	180-300
Rychlost podávání (m/min.)	4,0-12,0	3,0-9,0	4,0-9,0
Výkon navaření kg svar. kovu/hod.hoření oblouku (kg/h)	0,8-3,0	1,1-4,0	1,6-7,5
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	5x100=500	5x100=500	
	15x36=540	15x36=540	15x36=540

Polohy svařování



KOWAX® ER316LSi MIG

MIG/MAG-GMAW

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

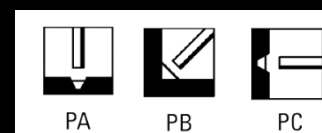
Vhodnost pro svařování, např.: 1.4301, 1.4435 a jiné. Svařovací proud (A): =(+) Ochranný plyn (EN ISO 14175): M13

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu	Zkouška vrubové houževnatosti	
<u>SFA/AWS A5.9:</u>	TÜV	C 0,02	<u>Mez kluzu, MPa</u>	Zkušební	Nárazová
ER316LSi	DB	Si 0,8	440	teplota, °C	práce, J
<u>EN ISO 14343:</u>		Mn 1,8	<u>Pevnost, MPa</u>	+20	120
W 19 12 3 L Si		Cr 19,0	620	-60	80
<u>Werkstoffnummer:</u>		Ni 12,5	<u>Tažnost, %</u>		
1.4430		Mo 2,8	36		
		Chemické složení drátu			

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	5x100=500	
	15x36=540	15x36=540	15x36=540

Polohy svařování



KOWAX® ER308LSi TIG

TIG (WIG)-GTAW

Je TIG svařovací drát s nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni.
Dobrá odolnost proti běžné korozi. Zvýšený obsah Si zlepšuje svařovací vlastnosti.

Vhodnost pro svařování, např.: 1.4301, 1.4306 aj.

Svařovací proud (A): =(-)

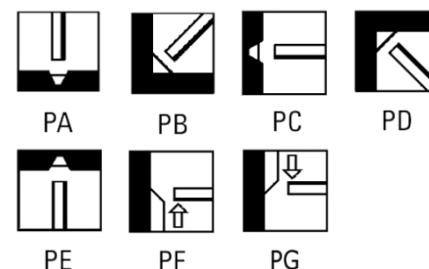
Ochranný plyn (EN ISO 14175): I1

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu	Zkouška vrubové houževnatosti	
<u>SFA/AWS A5.9:</u>	TÜV	C 0,03	<u>Mez kluzu, MPa</u>	Zkušební	Nárazová
ER308LSi	DB	Si 0,8	480	teplota, °C	práce, J
<u>EN ISO 14343:</u>		Mn 1,8	<u>Pevnost, MPa</u>	+20-	170
W 19 9 L Si		Cr 20,3	625	-60	130
<u>Werkstoffnummer:</u>		Ni 10,0	<u>Tažnost, %</u>		
1.4316		Chemické složení drátu	37		

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr (mm)	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
Délka (mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Svařovací proud (A)	50-75	60-80	80-120	80-140	100-140	120-140
Hmotnost balení (kg)	5	5	5	5	5	5
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	5x100=500	5x100=500	5x100=500	5x100=500	5x100=500	5x100=500

Polohy svařování



KOWAX® ER309LSi TIG

TIG (WIG)-GTAW

Je TIG svařovací drát s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 24Cr12Ni.
Drát má zvýšený obsah Si pro zlepšení operativních vlastností.

Vhodnost pro svařování, např.: 1.4583 + S235 až S55 aj.

Svařovací proud (A): =(-)

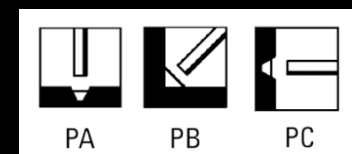
Ochranný plyn (EN ISO 14175): I1

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu	Zkouška vrubové houževnatosti	
<u>SFA/AWS A5.9:</u>	TÜV	C 0,03	<u>Mez kluzu, MPa</u>	Zkušební	Nárazová
ER309LSi	DB	Si 0,8	475	teplota, °C	práce, J
<u>EN ISO 14343:</u>		Mn 1,8	<u>Pevnost, MPa</u>	+20-	150
W 23 12 L Si		Cr 24,0	635	-60	130
<u>Werkstoffnummer:</u>		Ni 13,0	<u>Tažnost, %</u>		
1.4332		Chemické složení drátu	32		

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr (mm)	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
Délka (mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Svařovací proud (A)	50-75	60-80	80-120	80-140	100-140	120-140
Hmotnost balení (kg)	5	5	5	5	5	5
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	5x100=500	5x100=500	5x100=500	5x100=500	5x100=500	5x100=500

Polohy svařování



KOWAX® ER316LSi TIG

TIG (WIG)-GTAW

Je TIG svařovací drát s nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 19Cr10Ni3Mo. Dobrá odolnost proti běžné korozi i v prostředích kyselých nebo obsahem chloridů.

Vhodnost pro svařování, např.: 1.4301, 1.4435 aj.

Svařovací proud (A): =(-)

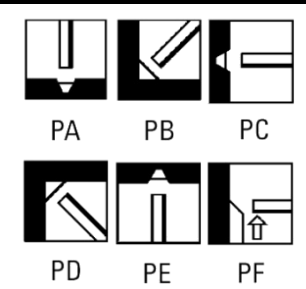
Ochranný plyn (EN ISO 14175): I1

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu	Zkouška vrubové houževnatosti	
<u>SFA/AWS A5.9:</u>	TÜV	C 0,03	<u>Mez kluzu, MPa</u>	Zkušební	Nárazová
ER316LSi	DB	Si 0,8	480	teplota, °C	práce, J
<u>EN ISO 14343:</u>		Mn 1,8	<u>Pevnost, MPa</u>	+20	175
W 19 12 3 LSi		Cr 19,0	630	-60	100
<u>Werkstoffnummer:</u>		Ni 12,0	<u>Tažnost, %</u>		
1.4430		Mo 2,8	33		
		Chemické složení drátu			

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr (mm)	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
Délka (mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Svařovací proud (A)	50-75	60-80	80-120	80-140	100-140	120-140
Hmotnost balení (kg)	5	5	5	5	5	5
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	5x100=500	5x100=500	5x100=500	5x100=500	5x100=500	5x100=500

Polohy svařování





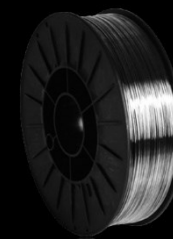
Dodávané balení

BS300



Hmotnost: 15 kg
Vnější průměr: 300 mm
Vnitřní průměr: 52 mm
Šířka: 100 mm

D200



Hmotnost: 5 kg
Vnější průměr: 200 mm
Vnitřní průměr: 52 mm
Šířka: 55 mm

D300



Hmotnost: 15 kg
Vnější průměr: 300 mm
Vnitřní průměr: 52 mm, Šířka: 100 mm

TIG



kartonový tubus s plastovým víčkem

Hmotnost: 5 kg
Délka: 1000 mm

Přehled obalených elektrod

Obalené elektrody pro svařování nelegovaných ocelí (111)

Název	EN ISO 2560-A	SFA/AWS A 5.1	Strana
KOWAX® E7018 bazická	E 38 3 B 42	E7018	21

HLAVNÍ VÝHODY:

- Hlavní předností tohoto materiálu je vysoká kvalita **při zachování nejlepšího poměru výkon/cena**. Minimální rozstřík a jednoduše odstranitelná struska a dobré mechanické hodnoty dělají z této elektrody tu nejlepší volbu na trhu.
- **Požadujte značkovou kvalitu KOWAX®.**



OBALENÁ ELEKTRODA KOWAX® E7018 bazická

Je elektroda pro svařování nelegovaných konstrukčních ocelí s univerzálním použitím. Hlavní předností tohoto materiálu je vysoká kvalita při zachování nejlepšího poměru **výkon/cena**. Vhodná pro svařování ve všech polohách kromě shora dolů.

Minimální rozstřik a jednoduše odstranitelná struska.

Vhodnost pro svařování, např.: P 235/S 235 až P 420/S 420

Svařovací proud (A): =(+)

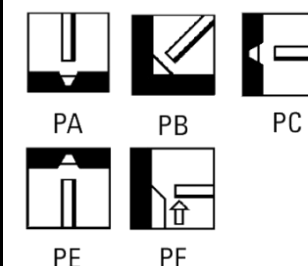
Teplota přesušení: 350°C/1hod.

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu	Zkouška vrubové houževnatosti	
<u>SFA/AWS A5.1:</u>	CCS	C 0.1	<u>Mez kluzu, MPa</u>	Zkušební	Nárazová
E7018	LR	Si 0.5	520	teplota, °C	práce, J
<u>EN ISO 2560-A:</u>	GL	Mn 1.45	<u>Pevnost, MPa</u>	+20	150
E 38 3 B 42	ABS	S 0.012	620	-20	130
	DNV, BV	P 0.02	<u>Tažnost, %</u>	-30	104
		Cr 0.011	22		

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

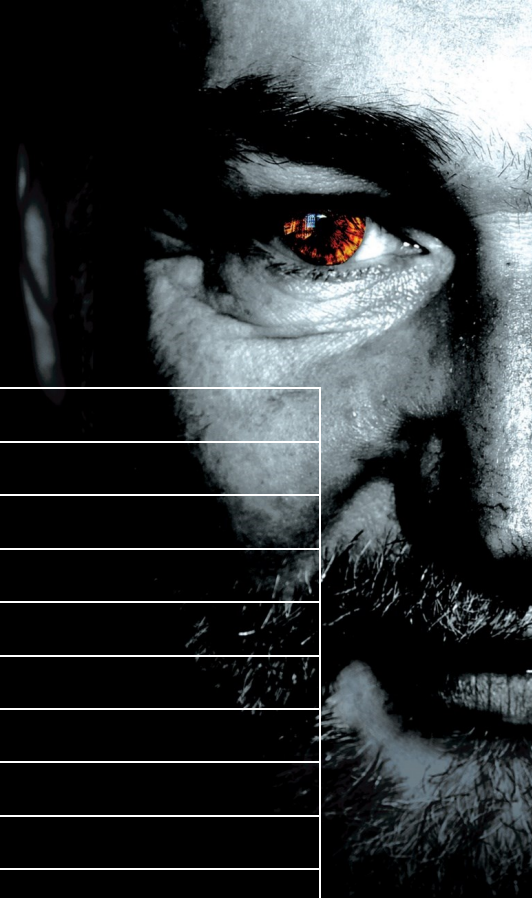
Průměr (mm)	2,0x300	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x450
Napětí (V)	26	26	25	26	28
Svařovací proud (A)	60-80	70-110	95—150	110-150	140-180
Množství svar. kovu kg/kg elektrod	0,6	0,55	0,59	0,63	0,65
Počet elektrod/kg svarového kovu	140	78	51	31	28
Výkon navaření kg svar. kovu/ hod hoření oblouku	0,7	1,8	1,64	1,5	1,3
Doba hoření (s)	34	59	62	68	96
Balení (kg)	2,5	2,5	5	5	5
Ks v balení	210	111	143	98	66
Hmotnost 1000ks (kg)	12	23	47	51	76
Krabiček v kartonu (ks)	6	6	3	3	3
Hmotnost kartonu (kg) x ks = hmotnost palety (kg)	15x60=900	15x60=900	15x60=900	15x60=900	15x60=900

Polohy svařování





Poznámky:

[illegible]

This image shows a single sheet of white paper with horizontal blue or grey ruling lines, typical of notebook paper. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. In the top-left corner, there is a dark, irregular shape that appears to be the edge of a book or a shadow from the scanning process. The rest of the page is clean and contains no writing or markings.

Otisk razítka prodejce

Bez předchozího písemného souhlasu není dovoleno další publikování, kopírování, distribuce nebo tisk materiálů zveřejněných v tomto katalogu. Tato publikace neprošla jazykovou úpravou. Přes veškeré úsilí se mohou vyskytnout chyby, omlouváme se za případné chyby, pokud nějakou naleznete prosím kontaktujte nás neprodleně na email: kalina@kowax.cz

Veškeré údaje v tomto katalogu uvedené mají pouze informační charakter. Změny vyhrazeny.