

KOWAX® ER309LSi MIG

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): DC(+)

Ochranný plyn (EN ISO 14175): M11-M13

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu
SFA/AWS A5.9:	TÜV	C <0,03	Mez kluzu, MPa
ER309LSi	VdTÜV	Si 0,8	440
EN ISO 14343:		Mn 1,8	Pevnost, MPa
G 23 12 L Si		Cr 24,0	600
Werkstoffnummer:		Ni 13,0	Tažnost, %
1.4432			40

Polohy svařování:



Zkouška vrubové houževnatosti

Zkušební teplota, °C	Nárazová práce, J
+20	160
-60	130

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
Spotřeba plynu (l/min)	12	15	18
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	1,6-6,0	1,6-7,5
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	15x36=540	15x36=540	15x36=540