

**Klasyfikacja:**

AWS A5.9-93

PN-88/M-69420

DIN 8556-86

Werkstoff nr

Sp06H19N9G1S

SG X2 CrNi 19 9

1.4316

Cromamig 308 LSi

Opis:

Cromamig 308 LSi przeznaczony jest przede wszystkim do spawania austenitycznych stali nierdzewnych typu 18% Cr / 10% Ni (304 L) o niskiej zawartości węgla. Używany jest również do spawania tych stali o normalnej zawartości węgla (304) oraz stabilizowanych Nb lub Ti (347, 321) pod warunkiem, że temperatura eksploatacji jest niższa niż 400°C. Podwyższona zawartość krzemu daje stabilność łuku i umożliwia spawanie metodą zwarciovą (płynność roztopionego materiału), co polepsza wygląd spoin, szczególnie przy przenoszeniu kroplowym.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,8	1,75	20,0	10,0

Gaz ochronny:Ar, 2% O₂, 16-21 l/min**Prąd spawania:**

DC +

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_{p0,2%}: 400 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m:590 N/mm²Wydłużenie, A₅:

40%

Udamność, CV:

20°C • 120J

-196°C • 50J

Zawartość ferrytu:

FN 4

Oporność na korozję:

Dobra oporność ogólna i międzykrystaliczna.

Dobra również oporność na działanie

kwasów utleniających i kwasów redukujących

w niskich temperaturach.

Dopuszczenia:

DB

TÜV

UDT

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania						Pakowanie	
		Łuk zwarciový		Łuk natryskowy			
Średnica mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Natężenie A	Napięcie V	Waga szpuli kg	Typ szpuli
0,8	9802-2008	60-100	18-21	150-170	24-26	15	K-300
1,0	9802-2010	75-140	18-21	170-200	26-28	15	K-300
1,2	9802-2012	130-160	18-21	175-250	26-28	15	K-300