



SW 308L

DIN 8556
Werkstoff-Nummer
AWS/ASME SFA-5.9
PN-88/M69420
B.S.2901 cz.2
EN 12072

SG X 2 Cr Ni 19 9
1.4316
ER 308 L Si
SpO6H19N9GIS
308 S93
G 19 9 L/W 19 9L

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stabilizowanej stali chromowo-niklowej ze szczególnie niską zawartością węgla do spawania metodami TIG lub MIG/MAG nierdzewnych i mrozoodpornych stali austenicznych o temperaturze pracy do 350°C i ciągliwości do -269°C.

ORIENTACYJNY SKŁAD CHEMICZNY W %

C	Si	Mn	Cr	Ni	P	S
max 0,30	0,30	2,00	20,00	10,00	max 0,030	max 0,030

MECHANICZNE WARTOŚCI WYTRZYMAŁOŚCIOWE

METODA SPAWANIA	TIG / 2,0	MAG / 1,0
GAZ OCHRONNY	argon	M 11
OBRÓBKA CIEPLNA	niestosowana	niestosowana
TEMPERATURA PRÓB	20°C	20°C

Wytrzymałość na rozciąganie Rm	1365 MPa	1685 MPa
Granica plastyczności Rp 1,0	1320MPa	1595 MPa
Granica plastyczności Rp 0,2	1000MPa	940 MPa
Wydłużenie A0	3%	3%
Udarność Av	75J	75J

DOSTĘPNE ŚREDNICE

MIG 0,8 1,0 1,2 1,6

TIG 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2