

### Použití:

Drát s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování austenitických ocelí typu 18Cr8Ni a 18Cr8Ni3Mo. Svarový kov má dobrou odolnost proti běžné korozi a podle podmínek je částečně vhodný i pro prostředí mírně kyselá nebo s obsahem chloridů. Je široce používán v chem. i potravinářském průmyslu i ve stavebnictví. Při svařování se doporučuje nízký tepelný příkon.

### Vhodnost pro svařování, např.:

W.Nr. 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4435, 1.4571, 1.4583 a jiné

### Klasifikace, certifikace:

DNV 316L (-60°C)  
TÜV 04270  
BV 316L  
ABS ER 316L  
CE EN 13479  
CWB AWS A5.9

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

### Svařovací proud: (-)

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,50	1,80	19,0	12,0	2,80

### Jiné údaje:

W. Nr. ~1.4430  
FN: ~5 - 10

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C			
							+20	-60	-110	-196
EN	TZ 0	I1	+20	600	470	32	175	150	120	75
EN	TZ 1	I1	+20	610	340	40	190		140	
EN	TZ 1	I1	+400	450	205	29				

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po rozp. žíhání 1050°C/0,5h