



Volba přídatných materiálů pro svařování nerezavějících ocelí



| Oceli | AISI (UNS) | W.Nr. | EN 10088-1 | Chemické složení | | | | MMA OK | MIG OK Autrod | TIG OK Tigrod | FCAW OK Tubrod | SAW OK Autrod* | | |
|---------------------------------|------------|--------|--------------------|------------------|----|-----|-----|---------------------|-------------------------------------------|-----------------------------|----------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------------------|------|
| | | | | C | Cr | Ni | Mo | | | | | | Jiné prvky | |
| Feriticko-martenzitické | 403 | 1.4000 | X6Cr 13 | < 0,08 | 13 | | | 61.30, 61.35, 68.15 | 308LSi | 308L | 14.20, Shield-Bright Xtra 308L | 308L | | |
| | S41050 | 1.4003 | X2CrNi 12 | ≤ 0,03 | 12 | 0,7 | | 61.30, 61.35 | 308LSi | 308L | 14.20, Shield-Bright Xtra 308L | 308L | | |
| | 410 | 1.4006 | X12Cr 13 | 0,1 | 13 | | | 68.15, 67.60, 67.75 | 309LSi, 309L | 309LSi, 309L | 14.22, Shield-Bright Xtra 309L | 309L | | |
| Feritické | 430 | 1.4016 | X6Cr 17 | < 0,08 | 17 | | | (61.30, 61.35) | (308LSi), 430LNb, 430Ti | 430Ti, (308L) | (14.20, Shield-Bright Xtra 308L) | (308L) | | |
| | S44400 | 1.4521 | X2CrMoTi 18-2 | < 0,03 | 18 | 2,5 | | (61.30, 61.35) | (308LSi), 430LNb, 430Ti | 430Ti, (308L) | (14.20, Shield-Bright Xtra 308L) | (308L) | | |
| | 446 | 1.4762 | X10CrAlSi 25 | < 0,20 | 26 | | | 67.13, 67.15 | 310 | 310 | | 310 | | |
| Austeniticko-feritické (Duplex) | S32304 | 1.4362 | X2CrNiN 23-4 | < 0,03 | 23 | 4 | - | N 0,10 | 67.50, 67.55 ¹⁾ , 67.53 | 2209 | 2209 | 14.27, 14.37 ¹⁾ | 2209 ¹⁾ | |
| | S31803 | 1.4462 | X2CrNiMoN 22-5-3 | < 0,03 | 22 | 5 | 3 | N 0,15 | 67.50, 67.55 ¹⁾ , 67.53 | 2209 | 2209 | 14.27, 14.37 ¹⁾ | 2209 ¹⁾ | |
| | S32750 | | | < 0,03 | 25 | 7 | 4 | N 0,25 | 68.55 ²⁾ , 68.53 | 2509 ²⁾ | 2509 ²⁾ | 14.28 ²⁾ | 2509 ²⁾ | |
| | S32760 | | | < 0,03 | 25 | 6 | 3 | N 0,25 W 0,7 Cu 0,7 | 68.55 ²⁾ , 68.53 | 2509 ²⁾ | 2509 ²⁾ | 14.28 ²⁾ | 2509 ²⁾ | |
| Austenitické | 302 | 1.6900 | X12CrNi 18-9 | < 0,12 | 18 | 8 | | | 61.30, 61.35 | 308LSi | 308L | 14.20, Shield-Bright Xtra 308L | 308L | |
| | 304 | 1.4301 | X5CrNi 18-10 | < 0,07 | 18 | 10 | | | 61.30, 61.35 | 308LSi | 308L | 14.20, Shield-Bright Xtra 308L | 308L | |
| | 304 | 1.4301 | X5CrNi 18-10 | < 0,05 | 18 | 10 | | | 61.30, 61.35 | 308LSi | 308L | 14.20, Shield-Bright Xtra 308L | 308L | |
| | 321 | 1.4541 | X6CrNiTi 18-10 | < 0,08 | 18 | 11 | | Ti 0,7 | 61.80, 61.85 | 347Si | 347 ¹⁾ , 347Si | 14.20, Shield-Bright Xtra 308L, 14.34 | 347 | |
| | 347 | 1.4550 | X6CrNiNb 18-10 | < 0,08 | 18 | 11 | | Nb 0,7 | 61.80, 61.85 | 347Si | 347 ¹⁾ , 347Si | 14.20, Shield-Bright Xtra 308L, 14.34 | 347 | |
| | 304L | 1.4306 | X2CrNi 19-11 | < 0,03 | 18 | 10 | | | 61.30, 61.35 | 308LSi | 308L | 14.20, Shield-Bright Xtra 308L | 308L | |
| | 304LN | 1.4311 | X2CrNiN 18-10 | < 0,03 | 18 | 10 | | N 0,15 | 61.30, 61.35 | 308LSi | 308L | 14.20, Shield-Bright Xtra 308L | 308L | |
| | 304N | | | < 0,08 | 18 | 9 | | N 0,15 | 61.30, 61.35 | 308LSi | 308L | 14.20, Shield-Bright Xtra 308L | 308L | |
| | 316 | 1.4436 | X3CrNiMo 17-13-3 | < 0,05 | 18 | 12 | 2,5 | | 63.30, 63.35 | 316LSi | 316L | 14.21, Shield-Bright Xtra 316L | 316L | |
| | 316 | 1.4401 | X5CrNiMo 17-12-2 | < 0,05 | 18 | 12 | 2,5 | | 63.30, 63.35 | 316LSi | 316L | 14.21, Shield-Bright Xtra 316L | 316L | |
| | 316L | 1.4404 | X2CrNiMo 17-12-2 | < 0,03 | 18 | 12 | 2,5 | | 63.30, 63.35 | 316LSi | 316L | 14.21, Shield-Bright Xtra 316L | 316L | |
| | 316L | 1.4435 | X2CrNiMo 18-14-3 | < 0,03 | 18 | 13 | 2,5 | | 63.30, 63.35 | 316LSi | 316L | 14.21, Shield-Bright Xtra 316L | 316L | |
| | 316Ti | 1.4571 | X6CrNiMoTi 17-12-2 | < 0,08 | 18 | 12 | 2,5 | | Ti 0,7 | 63.80, 63.85 | 318Si | 318Si | 14.21, Shield-Bright Xtra 316L | 318 |
| | 316LN | 1.4429 | X2CrNiMoN 17-13-3 | < 0,03 | 18 | 12 | 2,5 | | N 0,5 | 63.30, 63.35 | 316LSi | 316L | | 316L |
| | 202 | 1.4371 | X2CrMnNiN 17-7-5 | < 0,15 | 18 | 5 | | | Mn 8 | 67.45 | 16.95 | 14.71, 15.34 | 16.97 ²⁾ | |
| Žárovzdorné | 309S | 1.4833 | X12CrNi 23-13 | < 0,10 | 23 | 13 | | | 67.60, 67.75 | 309LSi, 309L | 309LSi, 309L | 14.22, Shield-Bright Xtra 309L | 309L | |
| | 310S | 1.4845 | X8CrNi 25-21 | < 0,08 | 25 | 20 | | | 67.13, 67.15 | 310 | 310 | | 310 ³⁾ | |
| Super austenitické | S31703 | 1.4438 | X2CrNiMo 18-15-4 | < 0,03 | 18 | 16 | 3,5 | | 64.30 ³⁾ | 317L ¹⁾ | | | 317L ¹⁾ | |
| | N08904 | 1.4539 | X1NiCrMoCu 25-20-5 | < 0,03 | 20 | 25 | 4,5 | Cu 1,5 | 69.33 ³⁾ , 69.63 ³⁾ | 385 ³⁾ | 385 ³⁾ | | 385 ³⁾ | |
| | S31254 | | | < 0,02 | 20 | 18 | 6,2 | Cu 0,8 N 0,2 | 92.45 | 19.81 ¹⁾ , 19.82 | 19.81 ¹⁾ , 19.82 | | 19.81 ¹⁾ , 19.82 ¹⁾ | |
| | N08028 | 1.4563 | X1NiCrMoCu 31-27-4 | < 0,02 | 27 | 31 | 3,5 | Cu 1,5 | 92.45 | 19.81 ¹⁾ , 19.82 | 19.81 ¹⁾ , 19.82 | | 19.81 ¹⁾ , 19.82 ¹⁾ | |
| | S32654 | 1.4652 | | < 0,02 | 24 | 22 | 7,3 | Cu 0,5 N 0,5 | 92.59 ³⁾ | 19.81 ¹⁾ | 19.81 ¹⁾ | | 19.81 ¹⁾ | |

*) v kombinaci s tavidlem OK Flux 10.92, 10.93 nebo 10.94 ¹⁾ v kombinaci s tavidlem OK Flux 10.93 nebo 10.94 ²⁾ v kombinaci s tavidlem OK Flux 10.94 ³⁾ položky dostupné po dohodě

Pozn. OK TUBROD 14.2x = pro svařování v pozicích; OK TUBROD 14.3x = pro svařování v polohách PA, PB dle ČSN EN ISO 6947.
V případě, že nenaleznete požadovaný materiál, kontaktujte náš technický servis, tel.: 494 501 487-8, fax: 494 501 493, e-mail: ots@esab.cz

MIG

Dráty značky ESAB určené pro svařování nerezavějících ocelí touto metodou jsou dodávány v přesném vinutí na 15 kg plně recyklovatelných cívkách. Tyto nové cívký jsou vhodné pro všechny standardní podavače drátů, není nutný žádný adaptér. Pro automatizovanou či robotizovanou pracoviště máme též řešení: dodáváme tento typ drátu ve velkokapacitním balení, 250 kg osmihranný sud Marathon Pac nebo 100 kg osmihranný sud Mini Marathon Pac.



TIG

Dráty pro svařování nerezavějících ocelí metodou TIG jsou dodávány v délce 1000 mm v nových recyklovatelných tubusech s plastickým víčkem. Pro snadnou identifikaci je každý tubus označen štítkem a každý drát má na jednom z konců vyraženo označení.



MMA

Obalené elektrody pro svařování nerezavějících ocelí jsou dodávány ve vakuovém balení Vac Pac, které chrání elektrody před působením vzdušné vlhkosti. Takto balené elektrody jsou připraveny pro okamžité použití, není třeba žádného přesušování.



FCW

V nabídce ESAB nechybí ani plněné elektrody, které zajišťují vysokou produktivitu svařování, mají výtečné svařovací vlastnosti a poskytují kvalitní svarový kov. ESAB nabízí elektrody pro svařování v polohách i rutilové plněné elektrody pro svařování shora dolů. Jsou dodávány v přesném vinutí na 16 kg cívkách.

SAW

ESAB nabízí dráty pro svařování pod tavidlem v přesném vinutí na 25 kg cívkách a kvalitní tavidla, dodávaná v recyklovatelných papírových pytlích o hmotnosti 25 kg. Je možné i velkokapacitní balení tavidel BIG BAG o hmotnosti 500 kg.

