



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	308LSi	308L	14.20, 14.30	308L	
	S41050	1.4003	X2CrNi 12	≤ 0,03	12	0,7			61.30, 61.35	308LSi	308L	14.20, 14.30	308L	
	410	1.4006	X12Cr 13	0,1	13				68.15, 67.60, 67.75	309LSi, 309L	309LSi, 309L	14.22, 14.32	309L	
Feritické	430	1.4016	X6Cr 17	< 0,08	17				(61.30, 61.35)	(308LSi), 430LNb, 430Ti	430Ti, (308L)	(14.20, 14.30)	(308L)	
	S44400	1.4521	X2CrMoTi 18-2	< 0,03	18	2,5			(61.30, 61.35)	(308LSi), 430LNb, 430Ti	430Ti, (308L)	(14.20, 14.30)	(308L)	
	446	1.4762		< 0,20	26				67.13, 67.15	310	310			
Austeniticko-feritické (Duplex)	S32304	1.4362	X2CrNiN 23-4	< 0,03	23	4	-	N 0,10	67.50, 67.55 ¹⁾	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⁾	2209	2209	14.27, 14.37 ¹⁾	2209 ¹⁾	
	S32750			< 0,03	25	7	4	N 0,25	68.55 ¹⁾	2509 ¹⁾	2509 ¹⁾	14.28 ¹⁾	2509 ²⁾	
	S32760			< 0,03	25	6	3	N 0,25 W 0,7 Cu 0,7	68.55 ¹⁾	2509 ¹⁾	2509 ¹⁾	14.28 ¹⁾	2509 ²⁾	
Austenitické	302	1.6900		< 0,12	18	8			61.30, 61.35	308LSi	308L	14.20, 14.30	308L	
	304	1.4301	X5CrNi 18-10	< 0,07	18	10			61.30, 61.35	308LSi	308L	14.20, 14.30	308L	
	304	1.4301	X5CrNi 18-10	< 0,05	18	10			61.30, 61.35	308LSi	308L	14.20, 14.30	308L	
	321	1.4541	X6CrNiTi 18-10	< 0,08	18	11		Ti 0,7	61.80, 61.85	347Si	347 ¹⁾	14.20, 14.30, 14.34	347	
	347	1.4550	X6CrNiNb 18-10	< 0,08	18	11		Nb 0,7	61.80, 61.85	347Si	347 ¹⁾	14.20, 14.30, 14.34	347	
	304L	1.4306	X2CrNi 19-11	< 0,03	18	10			61.30, 61.35	308LSi	308L	14.20, 14.30	308L	
	304LN	1.4311	X2CrNiN 18-10	< 0,03	18	10		N 0,15	61.30, 61.35	308LSi	308L	14.20, 14.30	308L	
	304N			< 0,08	18	9		N 0,15	61.30, 61.35	308LSi	308L	14.20, 14.30	308L	
	316	1.4436	X3CrNiMo 17-13-3	< 0,05	18	12	2,5		63.30, 63.35	316LSi	316L	14.21, 14.31	316L	
	316	1.4401	X5CrNiMo 17-12-2	< 0,05	18	12	2,5		63.30, 63.35	316LSi	316L	14.21, 14.31	316L	
	316L	1.4404	X2CrNiMo 17-12-2	< 0,03	18	12	2,5		63.30, 63.35	316LSi	316L	14.21, 14.31	316L	
	316L	1.4435	X2CrNiMo 18-14-3	< 0,03	18	13	2,5		63.30, 63.35	316LSi	316L	14.21, 14.31	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, 14.31	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	16.95	14.71	16.97 ¹⁾	
Žárovzdorné	309S	1.4833		< 0,10	23	13			67.60, 67.75	309LSi, 309L	309LSi, 309L	14.22, 14.32	309L	
	310S	1.4845		< 0,08	25	20			67.13, 67.15	310	310		310 ¹⁾	
Super austenitické	S31703	1.4438	X2CrNiMo 18-15-4	< 0,03	18	16	3,5		64.30 ¹⁾	317L ¹⁾			317L ¹⁾	
	N08904	1.4539	X1NiCrMoCu 25-20-5	< 0,03	20	25	4,5	Cu 1,5	69.33 ¹⁾ , 69.63 ¹⁾	385 ¹⁾	385 ¹⁾		385 ¹⁾	
	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 ¹⁾	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 ¹⁾ 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 cívky jsou vhodné pro všechny standardní podavače drátu, 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.

