

Klasifikace:	EN ISO 14343-A, G 18 L Nb, Wire Electrode, Werkstoffnummer, ~1.4511, Wire Electrode
--------------	---

Typ legování:	18 % Cr - 0.5 % Nb
---------------	--------------------

Chemické složení svarového kovu

Typické vlastnosti v tahu

Mez pevnosti v tahu	Mez skluzu	Prodloužení
<i>Jako svařované</i>		
420 MPa	275 MPa	26 %

Údaje ukládání

A	Produktivita	Průměr	Rychlost podávání drátu	V
50-140 A	0.8-2.7 kg/h	0.8 mm	3.4-11 m/min	16-22 V
-	-	0.9 mm	-	-
100-260 A	-	1.0 mm	-	18-28 V
-	-	1.14 mm	-	-
180-280 A	2.6-4.5 kg/h	1.2 mm	4.9-8.5 m/min	20-28 V