

Použití:

Stříhaný drát pro TIG svařování austenitických chrom-niklových ocelí typu 17Cr12Ni3Mo. Svarový kov má dobrou odolnost proti všeobecné korozi. Má vyšší obsah uhlíku a je proto vhodný pro aplikace při vyšších teplotách. Je používán nejčastěji v chemickém a v po-travinářském průmyslu při svařování potrubí, cyklonů, nádob apod. Při svařování se doporučuje udržovat nízký tepelný příkon max. 1,5 kJ/mm.

Vhodnost pro svařování, např.:

1.4401, 1.4919, 316H a jiné

Klasifikace, certifikace:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

Svařovací proud: (-)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,50	1,80	19,0	12,0	2,30

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ %
AWS	TZ 0	I1	>550	>350	>25

TZ 0 - stav po svařování