

Použití:

CrNi drát pro svařování ocelí se zvýšenou odolností proti atmosférické korozi typu CORTEN A, B, Atmosfix, Patinax, Dullicor a jiné.

Vhodnost pro svařování, např.:

S235 J2W až S355 J2G1W a jiné

Klasifikace, certifikace:

DNV IV YM
CE EN 13 479

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 636-A: W 46 6 W3Ni1

Svařovací proud: =(-)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,10	0,80	1,40	0,85	0,40

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C			
						+20	-20	-40	-60
AWS	TZ 0	I1	580	480	30	110	70	60	
AWS	TZ 1	I1	545	430	32	230	210	170	160

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 650°C/2h.