

Použití:

Drát je určen pro svařování nerezavějících ocelí typu 18%Cr-8%Ni-3%Mo stabilizovaných niobem nebo titá-nem. Je vhodný k použití v chemickém průmyslu při výrobě zařízení pracujících při vyšších teplotách.

Vhodnost pro svařování, např.:

1.4301, 1.4306, 1.4429, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 a jiné

Klasifikace, certifikace:

DB 43.039.14
TÜV 09735
CE EN 13479

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M13, M12

Svařovací proud: $\square = (+)$

Typické chemické složení drátu (%):

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Nb |
|-------|------|------|------|------|------|-------|
| <0,08 | 0,80 | 1,70 | 19,0 | 12,5 | 2,80 | <1,00 |

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. 1.4576
FN 5-10

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | Plyn | Tepl. zk. °C | R _m MPa | R _{p0.2} MPa | A ₅ % | KV (J)/°C | | |
|----------|------|------|-----------------|-----------------------|--------------------------|---------------------|-----------|-----|------|
| | | | | | | | +20 | -60 | -196 |
| EN | TZ 0 | M13 | +20 | 615 | 460 | 35 | 100 | 70 | |
| EN | TZ 0 | M13 | +400 | 480 | 360 | 35 | | | |
| EN | TZ 1 | M13 | +20 | 610 | 435 | 35 | 70 | 60 | 35 |
| EN | TZ 1 | M13 | +400 | 470 | 310 | | | | |

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po rozp. žhání 1050°C/0,5 h

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Ø d (mm) | Proud (A) | Napětí (V) | Spotřeba plynu (l/min) | Rychlost podávání (m/min) | Výkon svařování (kg/h) |
|-------------|--------------|---------------|------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| 0,8 | 55 - 160 | 15 - 24 | 12 | 4,0 - 17,0 | 1,0 - 4,1 |
| 1,0 | 80 - 240 | 15 - 28 | 15 | 4,0 - 16,0 | 1,6 - 6,0 |
| 1,2 | 100 - 300 | 15 - 29 | 18 | 3,0 - 14,0 | 1,6 - 7,5 |