

### Použití:

Drát typu 18%Cr0,5%Ti pro svařování nerezavějících ocelí obsahujících 13 - 18% Cr a pro návary nelegovaných a nízkolegovaných ocelí. Tepelné zpracování poskytuje lepší korozní odolnost a vrubovou houževnatost, ale snižuje tvrdost. Ochlazování vždy na vzduchu. K dosažení maximální tvrdosti návaru na nelegovaném materiálu jsou doporučeny max. 2 vrstvy návaru bez tepelného zpracování po navaření. Hodnoty tvrdosti po navaření: 2. vrstva návaru při žihání 800°C/0,5h

200 HV Ar+2%O<sub>2</sub> (M13)

200 HV Ar+2%CO<sub>2</sub> (M12)

### Vhodnost pro svařování, např.:

1.4000, 1.4016, 1.4021, 1.4113, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520 a jiné

### Klasifikace, certifikace:

-

### Ochranný plyn (EN ISO14175):

M12, M13

**Svařovací proud:** =(+)

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,09	0,80	0,50	17,5	0,50

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

W.Nr. 1.4502

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %
EN	TZ 1	M12	600	390	24
EN	TZ 1	M13	580	380	28

TZ 1 - stav po žihání 780°C/0,5h

### 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)
1,0	80 - 190	16 - 24	15	2,9 - 8,4	1,1 - 3,1
1,2	180 - 280	20 - 28	18	4,9 - 8,5	2,6 - 4,5
1,6	230 - 350	24 - 28	22	3,2 - 5,5	3,0 - 5,2

D