

Použití:

Drát pro svařování 5% chromových žárovevných ocelí, používaných především při výrobě tlakových nádob a potrubí. Je vhodný i pro svařování vysokopevných ocelí s mezí kluzu do 730 MPa a mezí pevnosti nad 900 MPa.

Klasifikace, certifikace:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

Svařovací proud: (-)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,07	0,40	0,50	5,70	0,20	0,60

Jiné údaje:

W.Nr. 1.7373

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podminky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C		
							+20	-20	-29
AWS	TZ 0	I1	+20	900	730	(22)	100	80	50
AWS	TZ 1	I1	+20	680	580	(22)	230	200	200
EN	TZ 2	I1	+20	640	550	23	250		
EN	TZ 2	I1	+350	527	465	18			
EN	TZ 2	I1	+450	477	430	19			

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 745°C/1h,

TZ 2 - stav po žihání 730 - 760°C/1h.