

### Použití:

Drát pro svařování žárovevých austenitických ocelí typu 25Cr20Ni. Svarový kov je rovněž plně austenitický, dobře odolává plynům obsahujícím dusík resp. malé množství kyslíku, neodolává atmosféře obsahující síru. Odolnost proti opalu až do 1150°C. Používá se pro všeobecné aplikace při stavbě průmyslových pecí, částí nádob a tepelných výměníků.

**Doporučení:** vnesené teplo při svařování omezit max. na 1,5 kJ/mm.

### Vhodnost pro svařování, např.:

1.4840, 1.4841, 1.4843, 1.4845 a jiné

### Klasifikace, certifikace:

-

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M12, M13

**Svařovací proud:**  = (+)

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,40	1,80	26,0	21,0

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

W. Nr. 1.4842

FN 0

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
						+20	-196
EN	TZ 0	M13	590	390	43	175	60

TZ 0 - stav po svařování

### 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	50 - 140	16 - 22	12	3,4 - 11,0	0,8 - 2,7
1,0	80 - 190	16 - 24	16	2,9 - 8,4	1,1 - 3,1
1,2	180 - 280	20 - 28	20	4,9 - 8,5	2,6 - 4,5

D