

**Použití:**

Drát typu 21Cr1Ni nebo 23Cr4Ni pro svařování austeniticko-feritických nerezavějících duplexních ocelí. Pro zajištění rovnováhy Ferritu je OK Autrod 2307 dolegován Ni. Mají dobré pevnostní i protikorozi vlastnosti.

**Klasifikace, certifikace:**

CE EN 13479

**Typické chemické složení drátu (%):**

Cr	Si	Ni	Mn	Mo
23,5	0,45	7,5	1,6	0,25

FN 50

**Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:**

Podmínky	R <sub>p0,2</sub> MPa	R <sub>m</sub> MPa	A <sub>4</sub> - A <sub>5</sub> (%)	KV (J) C	
				-60°C	20°C
ISO	560	730	32	60	160
AWS	410	580	30		

**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 - 4,9