

Použití:

Drát pro svařování vysokolegovaných Ni materiálů vhodný pro svařování 9% Ni ocelí a super austenitických ocelí typu 20Cr 25Ni 5Mo. Lze použít pro svařování heterogenních spojů. Svarový kov má vysokou houževnatost a výbornou korozní odolnost v oxidických i redukčních prostředích.

Klasifikace, certifikace:

VdTUV 12662 (MV)

Ochranný plyn:

80Ar/20CO₂, CO₂

Typ legury:

Ni + 23 % Cr + 16 Mo)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Co	Al	Fe
<0,1	<0,5	3,0	20,0	>67,0	<0,5	<3,0	2,5	0,15	0,5

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ - A ₅ %	KV (J)/°C -110
750	500	40	120

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)
1,2	120 - 280	24 - 30	18	6,0 - 10,0	3,6 - 6,0