

**Použití:**

Nízkolegovaný drát pro svařování nízkolegovaných žárovevých a nízkolegovaných vysokopevných ocelí podobného složení s pracovní teplotou do 600°C.

**Vhodnost pro svařování, např.:**

10CrMo9-10, G17CrMo9-10 a jiné

**Klasifikace, certifikace:**

TUV 11884

**Ochranný plyn (EN ISO 14175):**

I1

**Klasifikace svarového kovu:**

EN ISO 21952-A: W Cr Mo2Si  
 EN ISO 21952-B: W 62 2C1M3  
 SFA/AWS A5.28: ER 90S-G

**Svařovací proud:**

☐(-)

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

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,60	1,00	2,60	1,00

**Jiné údaje:**

W.Nr. 1.7384

**Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:**

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C			
						+20	-20	-30	-40
EN	TZ 0	I1	900	710	20	120			
EN	TZ 1	I1	620	510	24	200			
AWS	TZ 0	I1	956	792	(25)	81	58	38	36
AWS	TZ 2	I1	629	551	(25)		176	176	182

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 750°C/0,5h., TZ 2 - stav po žihání 640°C/2h.