

Použití:

Pro svařování duplexních (feriticko austenitických) ocelí typu 22Cr9Ni3Mo a jejich spojů s jinými druhy ocelí nízkolegovaných i austenitických nerezavějících ocelí.

Interpass teplota: < 150°C

Vhodnost pro svařování, např.:

W. Nr. 1.4362, 1.4417, 1.4426, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 aj..

Klasifikace/certifikace:

ABS AWS A5.4 - E2209-17
BV 2209
CE EN 13479
DNV pro svařování duplexních ocelí
GL 4462
VdTÜV 04368
Ostatní: SEPROZ, CWB

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N
<0,03	0,8	0,9	22,0	9,5	3,0	<0,3	0,16

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
					+20	-30
ISO	TZ 0	855	690	25	50	41
AWS	TZ 0	>690	>450	(>20)	-	-

TZ 0 - stav po svařování

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,5	300	50 - 90	27	108	38	0,58	91	1,00
3,2	350	80 - 120	28	108	55	0,58	47	1,40
4,0	350	100 - 160	29	108	59	0,58	32	1,90

Obal:

rutil - kyselý

Teplota sušení:

350°C/2h

Svařovací proud:



Napětí naprázdno:

> 60 V

Polohy svařování:



Jiné údaje:

FN 25 - 40

W. Nr. 1.4462