

Použití:

Drát typu 22Cr8Ni3Mo s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování austeniticko-fertických nerezavějících duplexních ocelí. Svarový kov odolává mezikry-
talové a bodové korozi a zvláště korozi pod napětím v prostředí s chloridy nebo kyselinou sírovou. Při svařování se doporučuje udržovat vnesené teplo na úrovni 0,5 - 2,5 kJ/mm.

Vhodnost pro svařování, např.:

1.4362, 1.4417, 1.4426, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 a jiné

Klasifikace, certifikace:

DNV pro duplexní oceli
TÜV 05387
GL 4462S
CE EN 13479

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M12, M13

Svařovací proud:



Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
<0,025	0,50	1,50	22,5	8,5	3,2	0,15

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. ~ 1.4462

PRE > 35

FN ~ 45

Huy test ASTM 262: max 1mm/rok

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-60
EN	TZ 0	M12	765	600	28	100	85	60
EN	TZ 1	M12	730	450	34	130	110	60

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po rozp. žhání 1050°C/0,5 h

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	15	2,9 - 8,4	1,1 - 3,1
1,2	180 - 280	20 - 28	18	4,9 - 8,5	2,6 - 4,5