

Použití:

Drát pro svařování austenitických chromniklových ocelí typu 20Cr25Ni4,5Mo1,5Cu. Svarový kov je odolný proti korozi pod napětím i proti mezikrytalové korozi a vykazuje velmi dobrou odolnost proti neoxidačním kyselinám. Odolnost proti důlkové i proti štěrbinové korozi je lepší, než poskytují jiné svarové kovy na bázi CrNiMo. Doporučuje se svařování s nízkým vneseným teplem max. 1,5 kJ/mm.

Vhodnost pro svařování, např.:

1.4439; 1.4500; 1.4505; 1.4531; 1.4539 aj.

Klasifikace, certifikace:

TÜV 04905

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I2, I3, M13

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 14343-A: G 20 25 5 Cu L

Svařovací proud:



Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
<0,025	0,3	1,8	20,5	25,0	4,7	1,6

Polohy svařování:



Jiné údaje:

FN 0

W.Nr. 1.4519

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	TZ 0	I3	540	340	37	120

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)
1,0	80 - 190	16 - 24	15
1,2	180 - 280	20 - 28	18

D