

Použití:

Svařovací drát na bázi 65Ni30Cu pro svařování materiálů podobného chemického složení nebo k jejich svařování s ocelovými díly. Svarový kov má dobrou odolnost proti mořské vodě a má vysokou pevnost i houževnatost v širokém rozsahu teplot. Má rovněž dobrou odolnost proti kyselině fluorovodíkové a sírové a mnoha alkáliím. Může být použit pro svařování slitin podobného chemického složení, které jsou v důsledku legování Ti a Al vytvrditelné. Je použitelný i pro navařování na oceli jako mezivrstva pod OK Autrod Ni-1.

Vhodnost pro svařování, např.:

2.4360; 2.4361; 2.4365; 2.4376 aj.

Klasifikace, certifikace:

TÜV 01554 (06276)

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I2, I3

Svařovací proud:

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Ni	Cu	Al	Ti	Nb	Fe
0,10	0,60	3,00	66,5	31,0	0,5	2,2	0,3	1,5

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W.Nr. 2.4377

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J) / °C +20 °C
ISO	TZ 0	I1	>500	>300	>30	>100

TZ 0 - stav po svařování

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)
1,0	100 - 200	21 - 27	15	6,0 - 13,0	2,5 - 6,5
1,2	160 - 280	24 - 30	18	6,0 - 12,0	3,6 - 6,0