

Použití:

Drát typu 22Cr8Ni3Mo s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování austeniticko-feritických nerezavějících duplexních ocelí. Svarový kov odolává mezikryštalové 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. Nejčastěji se používá v kombinaci s tavidlem OK Flux 10.93.

Klasifikace, certifikace drátu:

ABS	pro Duplex SS
CE	EN 13479
DNV	pro Duplex SS
GL	4462M
LR	S 31803
VdTÜV	6588
BV	2205

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,02	0,5	1,3	22,5	9,0	3,1	0,1

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₄ - A ₅ (%)	KV (J)/°C 20	FN
580	380	40	0	45