

Použitie:

Na zváranie duplexných (feriticko-austenitických) ocelí typu 22Cr9Ni3Mo a ich spojov s inými typmi ocelí, nízkolegovaných aj austenitických nehrdzavejúcich. Interpass teplota: < 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

W. Nr. 1.4362, 1.4417, 1.4426, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

ABS na zváranie duplexných ocelí
BV 2209
CE EN 13479
DNV na zváranie duplexných ocelí
GL 4462
TÜV 04368
Ďalšie: RINA, SEPROS, CWB

Typické chemické zloženie čistého zvarového 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

Obal:

rutil - kyslý

Teplota presušenia: 350°C/2h

Zvárací prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno: > 60 V

Polohy zvárania:



Iné údaje:

FN 25 - 40
W. Nr. 1.4462

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	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 zvarení

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zv. kovu (%)	(ks/kg zv. kovu)	Výkon navar. (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