

Použitie:

Drôt typu 22Cr8Ni3Mo s veľmi nízkym obsahom uhlíka na zváranie austeniticko-feritických duplexných nehrdzavejúcich ocelí. Zvarový kov odoláva medzikryštalickej a bodovej korózii a najmä korózii pod napätím v prostredí s chloridmi alebo kyselinou sírovou. Pri zváraní sa odporúča dodržiavať vnesené teplo na úrovni 0,5 - 2,5 kJ/mm.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

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

Klasifikácia/certifikácia:

DNV pre duplexné ocele
TÜV 05387
GL 4462S

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M13

Zvárací prúd:

(=+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

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

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W. Nr. ~ 1.4462

PRE > 35

FN ~ 45

Huy test ASTM 262: max 1mm/rok

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-60
EN	TZ 0	M13	765	600	28	100	85	60
EN	TZ 1	M13	730	450	34	130	100	60

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po rozp. žíhaní 1050°C/0,5 h

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (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