

Použitie:

Drôt s veľmi nízkym obsahom uhlíka typu 25Cr7Ni4Mo na zváranie superduplexných ocelí. Používa sa najmä v papierenskom priemysle, pri výrobe offshore konštrukcií a v chemickom priemysle.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Typ legovania: 25% Cr-10% Ni-4% Mo-nízky C

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	N
0,01	0,3	0,4	25,0	9,5	4,1	0,6	0,25

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ /A ₅ %	KV (J)/°C	
						-20	-40
EN	TZ 0	I1	850	670	30	150	115

TZ 0 - stav po zvarení

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť zvar. kovu g/100g drôtu	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	95	20	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5