

(OK Autrod 16.15)

Použitie:

Drôt na zváranie austenitických chromniklových ocelí typu 18Cr8Ni. Zvarový kov dobre odoláva všeobecnej korózii. Má vyšší obsah uhlíka a je preto vhodný pre vyššie prevádzkové teploty. Používa sa často v chemickom a petrochemickom priemysle na zváranie rúrok cyklónov, nádob a pod. Pri zváraní sa odporúča udržiavať nízke vnesené teplo menej ako 1,5 kJ/mm.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M12, M13

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,50	1,80	20,0	11,0	<0,30

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %
AWS	TZ 0	M13	>550	>350	>30

TZ 0 - stav po zvarení

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)
1,0	80 - 240	15 - 28	15	4,0 - 16,0	1,5 - 6,0
1,2	100 - 300	15 - 29	18	3,0 - 14,0	1,6 - 7,5