

Použitie:

Drôt s veľmi nízkym obsahom uhlíka na zváranie nehrdzavejúcich ocelí typu 24Cr12Ni a na heterogénne spoje. Drôt má zvýšený obsah Si na zlepšenie operatívnych vlastností. Používa sa aj ako medzivrstva pri zváraní plátovaných plechov a tam, kde je potrebná žiaruvzdornosť až do 1000°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

1.4583 + S235 až S 355 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

DB 43.039.16
TÜV 10020
CE EN 13479
ďalšie: CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M12, M13

Zvárací prúd:

=(+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	24,0	13,0

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W. Nr. ~1.4432
FN ~20

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-60	-110
EN	TZ 0	M13	600	440	41	160	130	90

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)
0,8	55 - 160	15 - 24	12	4,0 - 17,0	1,0 - 4,1
1,0	80 - 240	15 - 28	15	4,0 - 16,0	1,6 - 6,0
1,2	100 - 300	15 - 29	18	3,0 - 14,0	1,6 - 7,5
1,6	230 - 375	23 - 31	22	5,5 - 9,0	5,2 - 8,6