

Použitie:

Drôt na zváranie rôznorodých ocelí, ocelí s neznámym chemickým zložením a obtiažne zvariteľných ocelí, napr. nástrojov, austenitických mangánových ocelí a pod.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

1.3401

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M12, M13

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,15	0,50	1,80	30,5	9,5

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W. Nr. 1.4337

FN 30 - 40

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	TZ 0	M13	770	610	20	50

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	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