

(OK Autrod 16.31)

Použitie:

Drôt určený predovšetkým na zváranie nehrdzavejúcich ocelí typu 18Cr8Ni3Mo stabilizovaných niómom alebo titánom. Vhodný na výrobu chemických zariadení pracujúcich pri vyšších teplotách.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

1.4301, 1.4306, 1.4429, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

DB 43.039.14
TÚV 09735 - pozri prehľad kapitola N
CE EN 13479

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M13, M12

Zvárací prúd:

=(+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
<0,08	0,80	1,70	19,0	12,5	2,80	<1,00

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W. Nr. 1.4576
FN 5-10

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. skúš. °C	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
							+20	-60	-196
EN	TZ 0	M13	+20	615	460	35	100	70	
EN	TZ 0	M13	+400	480	360	35			
EN	TZ 1	M13	+20	610	435	35	70	60	35
EN	TZ 1	M13	+400	470	310				

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	55 - 160	15 - 24	12	4,0 - 17,0	1,0 - 4,1
1,0	80 - 240	15 - 28	15	3,5 - 18,0	1,6 - 6,0
1,2	100 - 300	15 - 29	18	3,0 - 14,0	1,6 - 7,5