

### Použitie:

Drôt na zváranie austenitických chromniklových ocelí typu 20Cr25Ni4,5Mo1,5Cu. Zvarový kov odoláva korózii pod napätím aj medzikryštálovej korózii a dobre odoláva neoxidačným kyselinám. Odolnosť proti jamkovej aj štrbinovej korózii je lepšia ako majú iné zvarové kovy na báze CrNiMo. Odporúča sa zvärať s nízkym tepelným príkonom pod 1,5 kJ/mm.

### Vhodné na zváranie napr.:

1.4439; 1.4500; 1.4505; 1.4531; 1.4539 ai.

### Klasifikácia/certifikácia:

TÜV 04905

### Ochranný plyn (EN ISO 14175): (EN349)

### Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 14343-A: G 20 25 5 Cu L

### Zvárací prúd:

=(+)

### Typické chemické zloženie drôtu (%):

| C      | Si  | Mn  | Cr   | Ni   | Mo  | Cu  |
|--------|-----|-----|------|------|-----|-----|
| <0,025 | 0,3 | 1,8 | 20,5 | 25,0 | 4,7 | 1,6 |

### Polohy zvárania:



### Iné údaje:

FN 0

W.Nr. 1.4519

### Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

| Podmienky | Stav | Plyn | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>p0.2</sub><br>MPa | A <sub>5</sub><br>% | KV (J)/°C<br>+20 |
|-----------|------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|------------------|
| EN        | TZ 0 | I3   | 540                   | 340                      | 37                  | 120              |

TZ 0 - stav po zvarení

### Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

| Ø d<br>(mm) | Prúd<br>(A) | Napätie<br>(V) | Spotreba<br>plynu<br>(l/min) |
|-------------|-------------|----------------|------------------------------|
| 1,0         | 80 - 190    | 16 - 24        | 15                           |
| 1,2         | 180 - 280   | 20 - 28        | 18                           |