

(OK Autrod 16.81)

Použitie:

Drôt typu 18Cr0,5Ti na zváranie nehrdzavejúcich ocelí s obsahom 13 až 18% Cr a na návary na nelegovaných a nízkolegovaných oceliach. Tepelné spracovanie poskytuje lepšiu koróznú odolnosť a rázovú húževnatosť ale znižuje tvrdosť. Ochladzovanie vždy na vzduchu. Na dosiahnutie maximálnej tvrdosti návaru na nelegovanom materiáli sa odporúčajú max. 2 vrstvy návaru bez tepelného spracovania po navarení.

Hodnoty tvrdosti po navarení: 2. vrstva návaru po žíhaní 800°C / 0,5 h:

200 HV Ar+2%O₂ (M13)

200 HV Ar+2%CO₂ (M12)

Vhodnosť na zváranie, napr.:

1.4000, 1.4016, 1.4021, 1.4113, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M12, M13

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,09	0,80	0,50	17,5	0,50

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 1.4502

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	TZ 1	M12	600	390	24
EN	TZ 1	M13	580	380	28

TZ 1 - stav po žíhaní 780°C/0,5h

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 - 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
1,6	230 - 350	24 - 28	22	3,2 - 5,5	3,0 - 5,2