

Použitie:

Nízkolegovaný drôt s 1% Cr a 0,5% Mo na zváranie nízkolegovaných ocelí vyššej pevnosti a žiarupevných ocelí s pracovnou teplotou do 450°C. Určený najmä na koreňové vrstvy a tenkostenné dielce.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

13CrMo 4-5, G17CrMo 5-5 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

TÚV 04952

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 21952-A: W CrMo1Si

EN ISO 21952-B: W 55 1CM3

Zvárací prúd:

☐ = ☐

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,10	0,60	1,00	0,50	1,10

Iné údaje:

W.Nr. 1.7339

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C				
						+20	-20	-30	-40	-60
AWS	TZ 0	I1	720	560	(24)	120	50	40	20	20
EN	TZ 1	I1	650	560	26	180				

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 700°C/0,5h.