

## Použitie:

Drôt typu CrNiMn na zváranie austenitických nehrdzavejúcich ocelí s vysokým obsahom mangánu a na spoje obtiažne zvariteľných ocelí. Je tiež určený na zváranie ocelí typu 18/8 s nelegovanými a nízkolegovanými ocelami. Zvarový kov je austenitický aj po premiešaní so základným materiálom.

## Vhodnosť na zváranie, napr.:

1.3401, 1.4583 + S235 až S355 a iné

## Klasifikácia/certifikácia:

DB 43.039.12  
TÜV 05421  
CE EN 13479

## Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

## Zváračský prúd:

$\square = (-)$

## Typické chemické zloženie drôtu (%):

| C     | Si   | Mn  | Cr   | Ni  |
|-------|------|-----|------|-----|
| <0,20 | 0,70 | 6,5 | 18,5 | 8,5 |

## Iné údaje:

W. Nr. 1.4370

FN: ~ 0

## 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 | I1   | 640                   | 450                      | 41                  | 130              |

TZ 0 - stav po zvarení