

Použitie:

Drôt s veľmi nízkym obsahom uhlíka na zváranie nehrdzavejúcich ocelí typu 24Cr12Ni a na heterogénne spoje. Drôt má zvýšený obsah Si na zlepšenie operatívnych vlastností. Používa sa aj ako medzivrstva pri zváraní plátovaných ocelí a tam, kde sa požaduje odolnosť proti žiaru až do 1000°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

1.4583 + S235 až S355 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

TUV 06278

CE EN 13479

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

Zvárací prúd:

$\square = (-)$

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	24,0	13,0

Iné údaje:

W. Nr. ~1.4332

FN: ~20

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-60	-110
EN	TZ 0	I1	635	475	32	150	150	130