

Použitie:

Nehrdzavejúci rúrkový drôt typu 308L s náplňou kovového prášku na zváranie nehrdzavejúcich ocelí, vhodný aj na zváranie na automatizovaných a robotizovaných pracoviskách.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479
 DB 43.039.02
 VdTÜV 03014

Typ náplne:

s kovovým práškom

Ochranný plyn:

M12, M13 (EN ISO 14175)

Zvárací prúd:

=(+)

Typické chemické zloženie - čistý zvarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,65	1,25	19,0	10,0

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						+20	-196
EN	TZ 0	M12	580	390	37	120	56

TZ 0 - stav po zvarení

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Priemer (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť zvar. kovu (%)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,2	150 - 350	18 - 34	95	20	5,3 - 16,4	2,2 - 7,0
1,6	150 - 450	18 - 39	95	20	2,4 - 11,2	1,8 - 10,0

E