

Použitie:

Rutilový rúrkový drôt na heterogénne spoje (nehrdzavejúca a uhlíková ocel) a na zváranie nehrdzavejúcich ocelí 18Cr8Ni. Na zváranie vo všetkých polohách okrem zvislej zhora nadol. Je tiež vhodný na naváranie antikoročných vrstiev na uhlíkové ocele a na zváranie 13% a 17% feritických a martenzitických chrómových ocelí. Pri zváraní sa odporúča udržiavať nízke vnesené teplo.

Klasifikácia/certifikácia:

GL 4332 S (M21)
TUV 04833
BV 309L
ABS E309LT-1 (C1)
DNV 309L (C1)
LR SS/CMn (C1)
Ďalšie: CWB, NK, KR, RINA

Typ náplne:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Výťažnosť:

83%

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr
<0,04	0,70	1,45	13,0	23,5

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W. Nr. 1.4332
FN 12 - 20

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-60
AWS	TZ 0	M21	>520	>320	>30	61	54	46

TZ 0 - stav po zvarení

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Priemer (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výlet drôtu (mm)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon navárania (kg/h)
1,2	130 - 220	24 - 29	20	5,8 - 14,4	1,9 - 4,6