

Použitie:

Rutilový rúrkový drôt na zváranie ocelí typu 22-25% Cr a 10-14% Ni. Vhodný aj na zváranie obtiažne zvariteľných feriticko-martenzitických nehrdzavejúcich ocelí a na zhotovenie podkladových vrstiev pri zváraní plátovaných ocelí. Používa sa aj na spojovacie zvary žiaruvzdorných ocelí s prevádzkovou teplotou do 1000°C.

Klasifikácia/certifikácia:

TUV 06594
ABS E309LT0-1 (C1)
DNV 309L MS (M21 a C1)
Ďalšie: CWW

Typ náplne:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Výťažnosť:

85 - 90 %

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr
<0,04	0,60	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 ₅ %
AWS	TZ 0	M21	>520	>320	>30

TZ 0 - stav po zvarení

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Priemer (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,2	150 - 250	25 - 32	8,0 - 16,0	2,5 - 7,0