

Použití:

Drát pro svařování austenitických chromniklových ocelí typu 18Cr8Ni. Svarový kov má dobrou odolnost proti všeobecné korozi. Poskytuje vyšší obsah uhlíku a je proto vhodný pro vyšší provozní teploty. Často je používán v chemickém a petrochemickém průmyslu pro svařování trubek cyklonů, nádob apod. Při svařování se doporučuje udržovat nízké vnesené teplo nepřesahující 1,5 kJ/mm.

Klasifikace, certifikace:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M12, M13

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,50	1,80	20,0	11,0	<0,30

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ %
AWS	TZ 0	M13	>550	>350	>30

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,0	80 - 240	16 - 24	15	2,9 - 8,4	1,5 - 6,0
1,2	100 - 300	20 - 29	18	4,9 - 8,5	1,6 - 7,5