

**Použití:**

Nízkolegovaný drát s 1% Cr, 0,5% Mo pro svařování žárovečných a nízkolegovaných ocelí s vyšší pevností s pracovní teplotou do 450°. Především pro kořenové vrstvy a tenkostěnné díly.

**Vhodnost pro svařování, např.:**

13CrMo 4-5, G17CrMo 5-5 a jiné

**Klasifikace, certifikace:**

TÜV 04952

**Ochranný plyn (EN ISO 14175):**

I1

**Klasifikace svarového kovu:**

EN ISO 21952-A: W CrMo1Si  
 EN ISO 21952-B: W 55 1CM3  
 SFA/AWS A5.28: ER 80S-G

**Svařovací proud:**

☐(-)

**Typické chemické složení drátu (%):**

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,60	1,00	1,10	0,50

**Jiné údaje:**

W.Nr. ~ 1.7339

**Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:**

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C				
						+20	-20	-30	-40	-60
AWS	TZ 0	I1	720	560	(24)	120	50	40	20	20
EN	TZ 1	I1	650	560	26	180				

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 700°C/0,5h.

**D**