

### Použití:

Drát typu CrNiMn pro svařování austenitických nerezavějících ocelí s vysokým obsahem manganu, pro spoje ocelí obtížně svařitelných. Drát je určen hlavně pro svařování ocelí typu 18-8 s uhlíkovými a nízkolegovanými oceli. Svarový kov je austenitický také při promísení se základním materiálem.

### Vhodnost pro svařování, např.:

1.3401, 1.4583 + S235 až S355 a jiné

### Klasifikace, certifikace:

DB 43.039.12  
TÜV 05421  
CE EN 13479

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

**Svařovací proud:**  (-)

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,20	0,70	6,5	18,5	8,5

### Jiné údaje:

W. Nr. 1.4370  
FN: ~ 0

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J) <sup>°C</sup> +20
EN	TZ 0	I1	640	450	41	130

TZ 0 - stav po svařování

**D**