

Použití:

Drát s velmi nízkým obsahem uhlíku typu 25Cr7Ni4Mo pro svařování Super Duplexních ocelí. Používá se zejména v papírenském průmyslu při vý-robě offshore konstrukcí a v chemickém průmyslu.

Klasifikace, certifikace:

-

Typ legování: 25% Cr-10% Ni-4% Mo-nízký C

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	N
0,01	0,3	0,4	25,0	9,5	4,1	0,6	0,25

Polohy svařování:

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ /A ₅ %	Z %	KV (J)/°C	
							-20	-40
EN	TZ 0	I1	850	670	30	60	150	115

TZ 0 - stav po svaření

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu g/100g drátu	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	95	20	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5