

### Použití:

Pro svařování vysoce legovaných žáruvzdorných a korozi-  
 vzdorných materiálů, 9% Ni ocelí a ocelí podob-  
 ného typu s vysokou houževnatostí za nízkých teplot  
 a niklových slitin např. typu NiCr15Fe aj. Vhodný pro  
 heterogenní spoje typu ferit-austenit. Svarový kov  
 poskytuje velmi dobré mechanické vlastnosti při níž-  
 kých teplotách a dobrou odolnost proti korozi pod  
 napětím.

### Vhodnost pro svařování, např.:

1.4558, 1.4859, 1.4861, 1.4876, 1.4958, 1.4959,  
 2.4816, 9%Ni ocel X8Ni9 a jiné.

### Klasifikace, certifikace:

DNV pro NV1.5Ni k NV9Ni

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

### Svařovací proud: (-)

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Nb+Ta
<0,10	<0,50	3,0	20,0	>67,0	<3,0	2,5

### Jiné údaje:

W.Nr. 2.4806

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eH</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
							+20	-196
EN	TZ 0	I1	+20	700	425	44	100	70
EN	TZ 1	I1	+20	750	460	40	160	145
EN	TZ 1	I1	+450	600	330	41		

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 650°C/15h.

**D**