

(OK AUTROD 16.12)

Použití:

Drát s nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni a niobem stabilizovaných ocelí tohoto typu, jestliže provozní teplota nepřevyší 400°C.

Vhodnost pro svařování, např.:

1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 a jiné

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479
DB 43.039.01
DNV 308 L (-196°C)
TÜV 04267
další: CWB

Ochranný plyn (EN439):

M13, M12

Svařovací proud: (=+)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	20,0	10,0

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. 1.4316
FN 5-10

C

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
							+20	-60	-196
EN	TZ 0	M13	+20	620	370	36	110	90	60
EN	TZ 0	M13	+350	490	370	25			
EN	TZ 1	M13	+20	600	340	43	90	80	60
EN	TZ 1	M13	+350	460	240	28			

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po rozp. žhání 1050°C/0,5 h

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)
0,8	55 - 160	15 - 24	12	4,0 - 17,0	1,0 - 4,1
1,0	80 - 240	15 - 28	15	4,0 - 16,0	1,5 - 6,0
1,2	100 - 300	15 - 29	18	3,0 - 14,0	1,6 - 7,5
1,6	230 - 375	23 - 31	22	3,4 - 9,0	5,2 - 8,6

Balení: viz. str. C98