

(OK AUTROD 16.32)

Použití:

Drát s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni a 18Cr8Ni3Mo. Obsah křemíku je zvýšen pro zlepšení svařovacích vlastností.

Vhodnost pro svařování, např.:

1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4435, 1.4571, 1.4583 a jiné

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479
DB 43.039.05
DNV 316 L (-120°C)
TÜV 04268
další: CWB

Ochranný plyn (EN439):

M13, M12

Svařovací proud: (=+)

Typické chemické složení drátu (%):

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|-------|------|------|------|------|------|
| <0,03 | 0,80 | 1,90 | 19,0 | 12,0 | 2,70 |

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. ~1.4430
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 | 440 | 37 | 120 | 95 | 55 |
| EN | TZ 0 | M13 | +350 | 440 | 340 | 26 | | | |
| EN | TZ 1 | M13 | +20 | 590 | 350 | 42 | 110 | 90 | 50 |
| EN | TZ 1 | M13 | +350 | 430 | 250 | 31 | | | |

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

Balení: viz. str. C98