

### Použití:

Drát pro svařování různorodých ocelí, ocelí s neznámým chemickým složením a obtížně svařitelných ocelí, např. strojních součástí, nástrojů, austenitických manganových ocelí apod.

### Vhodnost pro svařování, např.:

1.3401, heterog. spoje

### Klasifikace, certifikace:

-

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I2, I3

### Svařovací proud:

### Typické chemické složení drátu (%):

| C     | Si   | Mn   | Cr   | Ni  |
|-------|------|------|------|-----|
| <0,15 | 0,50 | 1,80 | 30,5 | 9,5 |

### Jiné údaje:

W.Nr. 1.4337

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | Plyn | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>p0,2</sub><br>MPa | A <sub>5</sub><br>% | KV (J)/°C<br>+20 |
|----------|------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|------------------|
| EN       | TZ 0 | I1   | 770                   | 610                      | 20                  | 50               |

TZ 0 - stav po svařování