

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 _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	TZ 0	I1	770	610	20	50

TZ 0 - stav po svařování