

Použití:

Drát typu CrNiMn pro svařování austenitických nerezavějících ocelí s vysokým obsahem manganu, pro spoje ocelí obtížně svařitelných. Drát je určen hlavně pro svařování ocelí typu 18-8 s uhlíkovými a nízkolegovanými oceli. Svarový kov je austenitický také při promísení se základním materiálem.

Vhodnost pro svařování, např.:

1.3401, 1.4583 + S235 až S355 a jiné

Klasifikace, certifikace:

DB 43.039.12
TÜV 05421

Ochranný plyn (EN439):

I1

Svařovací proud: (=) (-)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,20	0,70	6,5	18,5	8,5

Jiné údaje:

W. Nr. 1.4370
FN: ~ 0

C
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	640	450	41	130

TZ 0 - stav po svařování

Balení:

Ø (mm)	délka (mm)	balení	hmotnost (kg)
1,2	1000	R150	5
1,6	1000	R150	5
2,0	1000	R150	5
2,4	1000	R150	5
3,2	1000	R150	5