

## (OK TIGROD 16.31)

### Použití:

Drát s nízkým obsahem uhlíku stabilizovaný niobem pro svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni3Mo, které jsou stabilizovány Nb nebo Ti. Svarový kov má dobrou odolnost proti MKK i odolnost proti žáru až do 800°C.

### Vhodnost pro svařování, např.:

1.4301, 1.4306, 1.4429, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 a jiné

### Klasifikace, certifikace:

DB 43.039.15  
TÜV 09737 - viz. přehled kapitola K

### Ochranný plyn (EN439):

I1

### Svařovací proud: (= (-))

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
<0,08	0,80	1,80	19,0	12,5	2,80	<1,0

### Jiné údaje:

W. Nr. ~1.4576  
FN: ~5 - 10

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C +20
EN	TZ 0	I1	615	460	35	40

### 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
4,0	1000	R150	5