

(OK TIGROD 16.51)

Použití:

Drát s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 24Cr12Ni a pro heterogenní spoje. Drát má zvýšený obsah Si pro zlepšení operačních vlastností. Používá se i jako mezivrstva při svařování plátovaných ocelí a tam, kde je třeba odolnost vůči žáru až do 1000°C.

Vhodnost pro svařování, např.:

1.4583 + S235 až S355 a jiné

Klasifikace, certifikace:

TUV 06278
CE EN 13479

Ochranný plyn (EN439):

I1

Svařovací proud: (=(-))

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	24,0	13,0

Jiné údaje:

W. Nr. ~1.4332
FN: ~20

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)°C		
						+20	-60	-110
EN	TZ 0	I1	635	475	32	150	150	130

Balení:

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