

(OK TIGROD 16.86)

Použití:

Drát s velmi nízkým obsahem uhlíku typu 22Cr8Ni3Mo pro svařování austeniticko-feritických duplexních nerezavějících ocelí. Svarový kov odolává zvláště korozi pod napětím v prostředí s chloridy nebo kyselinou sírovou. Při svařování se doporučuje udržovat vnesené teplo v rozmezí 0,5 - 2,5 kJ/mm.

Vhodnost pro svařování, např.:

1.4362, 1.4417, 1.4426, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 a jiné

Klasifikace, certifikace:

TÜV 05519

Ochranný plyn (EN439):

I1

Svařovací proud:

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
<0,025	0,50	1,50	22,5	8,5	3,2	0,15

Jiné údaje:

W. Nr. ~ 1.4462

FN: ~ 45

PRE > 35

Huy test ASTM 262: max 1mm/rok

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-60
EN	TZ 0	I1	765	600	28	100	85	60
EN	TZ 1	I1	730	450	34	130	110	90

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po rozp. žhání 1050°C/0,5h.

Balení:

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