

**Použitie:**

Drôt na zváranie austenitických nehrdzavejúcich ocelí s vysokým obsahom mangánu, na spoje ocelí obtiažne zvariteľných. Najmä určený na zvárania ocelí typu 18/8 s uhlíkovými a nízkolegovanými oceliami.

**Vhodnosť na zváranie, napr.:**

1.4583, S235 až S355, 1.3401 a iné

**Klasifikácia/certifikácia:**

CE	EN 13479
DB	43.039.10
TÚV	05420

**Ochranný plyn (EN ISO 14175):**

M12, M13

**Zvárací prúd:**

=(+)

**Typické chemické zloženie drôtu (%):**

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,20	<1,2	6,5	18,5	8,5

**Polohy zvárania:**

**Iné údaje:**

W. Nr. ~1.4370  
FN ~0

**Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:**

Podmienky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C +20
EN	TZ 0	M13	640	450	41	130

TZ 0 - stav po zvarení

**Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:**

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	55 - 160	15 - 24	12	4,0 - 17,0	1,0 - 4,1
1,0	80 - 240	15 - 28	15	3,5 - 18,0	1,6 - 6,0
1,2	100 - 300	15 - 29	18	3,0 - 14,0	1,6 - 7,5
1,6	230 - 375	23 - 31	22	5,5 - 9,0	5,2 - 8,6