

Opis:

Spoivo austenityczne ze zwiększoną zawartością manganu. Przeznaczone do spawania stali różnorodnych oraz trudno spawalnych, m.in. stali żarostojalnych i płyt pancernych. Zwiększona zawartość krzemu polepsza właściwości spawalnicze.

Materiał spawany:

1.4583, S235 do S355, 1.3401, X120Mn6 i inne

Dopuszczenia:

CE EN 13479
DB 43.039.10
TÜV 05420

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M12, M13

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

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

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	TZ 0	M13	640	450	41	130

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (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