

(OK Autrod 16.12)*

Opis:

Drut austenityczny o bardzo niskiej zawartości węgla, do spawania stali odpornych na korozję, zawierających ok. 18% Cr i 8% Ni. Zwiększona zawartość Si poprawia właściwości spawalnicze. Używany w konstrukcjach przemysłu chemicznego i spożywczego.

Materiał spawany:

1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 i inne

Dopuszczenia:

CE EN 13479
DB 43.039.01
DNV 308 L (-196°C)
TÜV 04267
CWB

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M13, M12

Prąd spawania: (=+)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	20,0	10,0

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	Temp. bad. °C	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
							+20	-60	-196
EN	TZ 0	M13	+20	620	370	36	110	90	60
EN	TZ 0	M13	+350	490	370	25			
EN	TZ 1	M13	+20	600	340	43	90	80	60
EN	TZ 1	M13	+350	460	240	28			

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po austenitizacji 1050°C/0,5 h

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przeptyw 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	4,0 - 16,0	1,5 - 6,0
1,2	100 - 300	15 - 29	18	3,0 - 14,0	1,6 - 7,5
1,6	230 - 375	23 - 29	22	5,5 - 9,0	5,2 - 8,6

* - poprzednia nazwa produktu