

(OK Autrod 16.76)*

Opis:

Drut odporny na korozję, ferrytyczny, o niskiej zawartości węgla, ok.18% Cr, stabilizowany niobem, przeznaczony do spawania stali o podobnym składzie chemicznym. Opracowany specjalnie dla przemysłu motoryzacyjnego do spawania elementów układów wydechowych. Jest także używany przy wymaganej bardzo dobrej odporności na korozję i zużycie termiczne.

Materiał spawany:

1.4000, 1.4016, 14610 i inne

Dopuszczenia:

-

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M12, M13

Prąd spawania:

=(+)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
<0,025	0,50	0,50	18,20	<0,30	<0,30	<0,70

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %
EN	TZ 0	420	275	26

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przepływ gazu (l/min)
0,9	80 - 230	16 - 26	14
1,0	100 - 260	16 - 28	16
1,2	100 - 320	20 - 30	16