

(OK Autrod 16.81)*

Opis:

Drut odporny na korozję, ferrytyczny (18% Cr, 0,5% Ti), przeznaczony do spawania stali nierdzewnych zawierających 13-18% Cr. Używany w przemyśle motoryzacyjnym do spawania elementów układów wydechowych - kolektorów, konwerterów katalizacyjnych itp. Jest także używany do napawania stali niestopowych i niskostopowych (twardość stopiwa ok. 200 HV).

Materiał spawany:

1.4000, 1.4016, 1.4021, 1.4113, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520 i inne

Dopuszczenia:

-

Gaz ochronny (EN ISO14175):

M12, M13

Prąd spawania:



Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,09	0,80	0,50	17,5	0,50

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	TZ 1	M12	600	390	24
EN	TZ 1	M13	580	380	28

TZ 1 - po O.C. 780°C/0,5h

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,0	80 - 190	16 - 24	15	2,9 - 8,4	1,1 - 3,1
1,2	180 - 280	20 - 28	18	4,9 - 8,5	2,6 - 4,5
1,6	230 - 350	24 - 28	22	3,2 - 5,5	3,0 - 5,2

* - poprzednia nazwa produktu