

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym do stali nierdzewnych, żaroodpornych i trudno spawalnych oraz połączeń różnoimiennych.

Dopuszczenia:

CE EN 13479
 DB 43.039.03
 TÜV 04335

Typ wypełnienia:

metaliczny

Gaz ochronny:

M12, M13, M21 (EN ISO 14175)

Typ stopu:

307

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	0,70	6,50	18,5	8,00

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A _d /A ₅ %	KV (J)/°C	
						+20	-60
EN	TZ 0	M12	660	490	37	80	60

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 350	18 - 34	95	20	5,3 - 16,4	2,2 - 7,0

E