

Opis:

Rutylowy drut rdzeniowy do spawania stali austenitycznych typu 23%Cr, 12%Ni, także do połączeń różnoimiennych - stali niestopowych i niskostopowych z stalami wysokostopowymi oraz platerowania. Może być stosowany do spawania stali ferrytycznych i martenzytycznych 13% - 17 % Cr. Przeznaczony do pracy w pozycji podolnej i nabocznej. Może być używany do stali żaroodpornych, pracujących w temp. do 1000°C.

Dopuszczenia:

TÜV 06594
ABS E309LT0-1 (C1)
DNV 309L MS (M21 i C1)
CWB

Typ wypełnienia:

rutylowy

Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

85 - 90 %

Prąd spawania:

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,04	0,60	1,45	23,5	13,0

Pozycje spawania:



Inne dane:

W. Nr. 1.4332
FN 12 - 20

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %
AWS	TZ 0	M21	600	480	35

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 250	25 - 32	8,0 - 16,0	2,5 - 7,0