

### Opis:

Rutylowy drut rdzeniowy do spawania stali austenitycznych typu 18%Cr - 12%Ni, w tym także odmian ze stabilizatorami, pracujących w temp. do 400°C. Przeznaczony do spawania we wszystkich pozycjach. Charakteryzuje się łatwo usuwalnym żużlem i płaskim licem spoin. Niska zawartość węgla zapewnia dużą odporność stopiwa na korozję międzykrystaliczną. Stopiwo jest odporne także na korozję wżerową i inne rodzaje korozji w roztworach redukujących i neutralnych.

### Dopuszczenia:

TÜV	04834
ABS	E316LT 1-1 (C1)
BV	316L (C1)
DNV	316L (C1)
CWB, KR, LR, Class NK	

### Typ wypełnienia:

rutylowy

### Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

### Uzysk stopiwa:

83%

### Prąd spawania:



### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,04	0,70	1,45	18,50	12,00	2,70

### Pozycje spawania:



### Inne dane:

W. Nr. 1.4430

FN 10 - 18

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
						-20	-101
AWS	TZ 0	M21	580	450	40	65	42

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Wolny wylot drutu (mm)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	130 - 220	24 - 29	20	5,8 - 14,4	1,9 - 4,6

\*- poprzednia nazwa produktu