

Použitie:

Drôt na zváranie žiarupevných a koróziivzdorných ocelí, 9% Ni ocelí a ocelí s podobným chemickým zložením, tiež typov NiCr22Mo, NiCr21Mo a iných niklových zliatin. Zvarový kov má dobré mechanické vlastnosti za veľmi nízkych teplôt, dobre odoláva jamkovej korózii a korózii pod napätím. Na heterogénne spoje typu austenit-ferit s prevádzkovou teplotou do 300°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

X12Ni5, X8Ni9, 1.4301, 1.4306, 1.4404, 1.4429, 1.4876, 1.4529 aj niklových zliatin, napr. typov 2.4856, alebo 2.2458

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV 10003 (06271, 05696)

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	Fe	Nb+Ta
<0,10	<0,50	<0,50	>60,0	>20,0	9,0	<0,50	<2,0	3,7

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 2.4831

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
							+20	-105	-196
EN	TZ 0	I1	+20	780	500	45	130	120	110
EN	TZ 0	I1	+550	580	380	48			
EN	TZ 1	I1	+20	765	370	46	185	170	150
EN	TZ 1	I1	+550	590	270	46			
EN	TZ 2	I1	+20	796	490	40	140		120

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po rozp. žíhaní 1175°C/0,5 h

TZ 2 - stav po žíhaní 550°C/15h.

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	70 - 190	20 - 27	12	5,0 - 18,0	1,3 - 4,8
1,0	100 - 200	21 - 27	15	6,0 - 13,0	2,5 - 5,5
1,2	160 - 280	24 - 30	18	6,0 - 10,0	3,6 - 6,0
1,6	200 - 350	25 - 32	22	4,0 - 8,0	4,3 - 8,6

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
0,8	98-2	15
1,0	98-2	15
1,2	98-2	15
1,6	98-2	15

Použitie:

Drôt na zváranie vysokolegovaných žiaruvzdorných a koróziivzdorných ocelí, 9% Ni ocelí a ocelí podobného typu s vysokou húževnatosťou za nízkych teplôt a niklových zliatin napr. typu NiCr15Fe a i. Vhodný na heterogénne spoje typu austenit-ferit s prevádzkovou teplotou do 300°C. Zvarový kov má veľmi dobré mechanické vlastnosti pri nízkych teplotách a dobrú odolnosť proti korózii pod napätím.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

1.4558, 1.4859, 1.4861, 1.4876, 1.4958, 1.4959 a iné, napr. Ni zliatin typu 2.4816 a 9% Ni ocelí X8Ni9

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV pozri prehľad kapitola K

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1 (I2, I3)

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr	Cu	Fe	Nb+Ta
<0,10	<0,50	3,0	>67,0	20,0	<0,50	<3,0	2,5

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 2.4806

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{eH} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
							+20	-196
EN	TZ 0	I1	+20	700	425	44	150	145
EN	TZ 1	I1	+20	750	460	40	160	145
EN	TZ 1	I1	+450	600	330	41		

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 650°C/15 h

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	70 - 190	20 - 27	12	5,0 - 18,0	1,3 - 4,8
1,0	100 - 200	21 - 27	15	6,0 - 13,0	2,5 - 5,5
1,2	160 - 280	24 - 30	18	6,0 - 10,0	3,6 - 6,0
1,6	200 - 350	25 - 32	22	4,0 - 8,0	4,3 - 8,6

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
0,8	98-2	15
1,0	98-2	15
1,2	98-2	15
1,6	98-2	15

Použitie:

Zvárací drôt na báze 65Ni30Cu na zváranie materiálov podobného zloženia alebo na ich zváranie s ocelovými časťami. Zvarový kov dobre odoláva morskej vode a má vysokú pevnosť a húževnatosť v širokom rozmedzí teplôt. Má tiež dobrú odolnosť proti kyseline fluorovodíkovej a mnohým alkáliám. Môže sa použiť aj na zváranie podobných zliatin, ktoré sú v dôsledku legovania Ti a Al vytvrditeľné. Je použiteľný aj na naváranie na ocel ako medzivrstva pod Autrod 19.92.

Vhodný na zváranie napr.:

2.4360; 2.4361; 2.4365; 2.4376 a iné.

Klasifikácie, certifikácie:

TÜV 01554 (06276)

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I2, I3

Zvárací prúd:

$\square = (+)$

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Ni	Cu	Al	Ti	Nb	Fe
0,10	0,60	3,00	>62,0	>28,0	0,5	2,2	0,3	1,5

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 2.4377

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J) / °C +20 °C
ISO	TZ 0	I1	>500	>300	>30	>100

TZ 0 - stav po zvarení

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,0	100 - 200	21 - 27	15	6,0 - 13,0	2,5 - 6,5
1,2	160 - 280	24 - 30	18	6,0 - 10,0	3,6 - 6,0

Balenie:

Ø (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
1,0	98-2	15,0
1,2	98-2	15,0

Použitie:

Drôt na zváranie žiarupevných a koróziivzdorných ocelí, 9% Ni ocelí a ocelí s podobným chemickým zložením, tiež typov NiCr22Mo, NiCr21Mo a iných niklových zliatin. Zvarový kov má dobré mechanické vlastnosti za veľmi nízkych teplôt, dobre odoláva jamkovej korózii a korózii pod napätím. Na heterogénne spoje typu austenit-ferit s prevádzkovou teplotou do 300°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

X12Ni5, X8Ni9, 1.4301, 1.4306, 1.4404, 1.4429 niklových zliatin, napr. 2.4856 a 2.4858 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV pozri prehľad kapitola K
ďalšie: UDT

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

Zvárací prúd:

=(-)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta
<0,10	<0,50	<0,50	22,0	>60,0	9,0	3,6

Iné údaje:

W.Nr. 2.4831

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
							+20	-105	-196
EN	TZ 0	I1	+20	780	550	40	-	-	130

TZ 0 - stav po zvarení

Balenie:

Ø (mm)	dĺžka (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
1,6	1000	R150	5
2,0	1000	R150	5
2,4	1000	R150	5



OK TIGROD 19.85

SFA/AWS A 5.14: ERNiCr-3
 EN ISO 18274: S Ni 6082
 (SNiCr20Mn3Nb)

Použitie:

Drôt na zváranie vysokolegovaných žiaruvzdorných a koróziivzdorných ocelí, 9% Ni ocelí a ocelí podobného typu s vysokou húževnatosťou za nízkych teplôt a niklových zliatin napr. typu NiCr15Fe a i. Vhodný na heterogénne spoje typu austenit-ferit s prevádzkovou teplotou do 300°C. Zvarový kov má veľmi dobré mechanické vlastnosti pri nízkych teplotách a dobrú odolnosť proti korózii pod napätím.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

1.4558, 1.4859, 1.4861, 1.4876, 1.4958, 1.4959, 2.4816, 9%Ni ocel X8Ni9 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV pozri prehľad kapitola K
 ďalší: UDT

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

Zvárací prúd:

= (-)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Nb+Ta
<0,10	<0,50	3,0	20,0	>67,0	<3,0	2,5

Iné údaje:

W.Nr. 2.4806

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{eH} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
							+20	-196
EN	TZ 0	I1	+20	700	425	44	100	70
EN	TZ 1	I1	+20	750	460	40	160	145
EN	TZ 1	I1	+450	600	330	41		

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 650°C/15h.

Balenie:

Ø (mm)	dĺžka (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
1,6	1000	R150	5
2,0	1000	R150	5
2,4	1000	R150	5
3,2	1000	R150	5



OK TIGROD 19.93

SFA/AWS A 5.14: ER NiCu-7
EN ISO 18274: S Ni 4060
(SNiCu30MnTi)

Použitie:

Zvárací drôt na báze 65Ni30Cu na zváranie materiálov podobného zloženia alebo na ich zváranie s ocelovými časťami. Zvarový kov dobre odoláva morskej vode a má vysokú pevnosť a húževnatosť v širokom rozmedzí teplôt. Má tiež dobrú odolnosť proti kyseline fluorovodíkovej a mnohým alkáliám. Môže sa použiť aj na zváranie podobných zliatin, ktoré sú v dôsledku legovania Ti a Al vytvrditeľné. Je použiteľný aj na naváranie na oceľ ako medzivrstva pod Autrod 19.92.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

2.4360; 2.4361; 2.4365; 2.4376 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

UDT

TÜV 06275 (04076)

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I2, I3

Zvárací prúd:

☐=☐

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Ni	Cu	Al	Ti	Fe
0,10	0,60	3,0	65,5	31,0	<1,0	2,0	1,5

Iné údaje:

W.Nr. 2.4377

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J) / °C +20 °C
ISO	TZ 0	I1	>500	>300	>30	>100

TZ 0 - stav po svařování

Balenie:

Ø (mm)	dĺžka (mm)	balenie	hmotnosť (kg)
2,0	1000	R150	5
2,4	1000	R150	5