

**Použitie:**

Rúrkový drôt na zvarovanie CrNi martenzitických ocelí typu 13-4 pri výrobe a opravách francisových a peltonových vodných turbín a ich častí. Možno použiť na zvarové spoje aj na naváranie. Zvarový kov má vysokú odolnosť proti korózii pod napätím a proti kavitácii. Pre hrubé materiály predhrev cca 100°C. Teplota Ms ~ 245°C. Po TZ1 je mikroštruktúra martenzitická s cca 20 - 25% austenitu. Drôt je vhodný aj na jednostranné zvary na keramickej podložke.

**Klasifikácia/certifikácia:**

-

**Vlastnosti navareného kovu:**

Po navarení: ~36HRC

Po TZ 600OC/1 hod: ~29HRC

Po TZ 600OC/8 hod: ~25HRC

**Typ náplne:**

s kovovým práškom

**Ochranný plyn:**

EN ISO 14175: M12, M13

**Výťažnosť:**

95%

**Zvárací prúd:**
 = (+)

**Obsah difúzneho vodíka:**

~ 3,5ml/100g zvarového kovu

**Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu (%):**

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
<0,03	0,70	1,25	13,0	0,50	4,5

**E**
**Polohy zvarovania:**

**Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:**

Podmienky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
						+20	-20
EN	TZ 1	M12	>760	>570	>15	>50	>40

TZ 1 - stav po žíhaní 580 - 600°C/8h.

**Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:**

Priemer (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výlet drôtu (mm)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon navárania (kg/h)
1,2	150 - 350	18 - 34	15	5,3 - 16,4	2,2 - 7,0
1,6	150 - 450	18 - 39	20	2,4 - 11,9	1,8 - 10,0