

### Opis:

Spoivo ferrytyczno-austenityczne o bardzo niskiej zawartości węgla do spawania stali typu „super duplex”. Zapewnia zwiększoną odporność na korozję międzykrystaliczną, wżerową i naprężeniową. Stosowane w przemyśle chemicznym, papierniczo-celulozowym, konstrukcjach przybrzeżnych i branży gazowniczej.

### Dopuszczenia:

TÜV 06593 (IT)

**Typ stopu:** 25% Cr-10% Ni-4% Mo

### Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1, I3

### Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	N
0,01	0,3	0,4	25,0	9,5	4,1	0,6	0,25

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>4</sub> /A <sub>5</sub> %	Z %	KV (J)/°C	
							-20	-40
EN	TZ 0	I1	850	670	30	60	150	115

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	95	20	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5