

Použití:

Elektroda poskytuje feriticko-austenitický svarový kov s vysokou odolností proti koroznímu praskání. Je dále vhodná pro svařování ocelí neznámého složení, se špatnou svařitelností, pro heterogenní spoje a pro speciální účely.

Interpass teplota: < 150°C

Klasifikace/certifikace:

SEPROS

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	1,0	0,95	29,0	9,75

Obal:

rutil - kyselý

Teplota sušení:

300°C/2h

Svařovací proud:

= (+)

Napětí naprázdno:

> 55 V

Polohy svařování:



Jiné údaje:

Tvrdość svar. kovu: ~ 220 - 240 HV

FN 35 - 65

W. Nr. 1.4337

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	750	500	23	-
AWS	TZ 0	750	500	(25)	40

TZ 0 - stav po svařování

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,0	300	40 - 60	26	105	33	0,54	166	0,70
2,5	300	50 - 85	25	105	45	0,52	104	1,00
3,2	350	55 - 120	26	105	57	0,52	55	1,30
4,0	350	75 - 170	30	105	60	0,55	36	2,00
5,0	350	140 - 230	30	105	71	0,55	22	2,70

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,0	300	1/4 VP	0,6	54	11,1	9	5,4
2,5	300	1/4 VP	0,6	34	17,6	9	5,4
3,2	350	1/2 VP	1,7	49	34,7	6	10,2
4,0	350	1/2 VP	1,7	33	51,5	6	10,2
5,0	350	1/2 VP	1,7	21	81,0	6	10,2