

Použití:

Elektroda pro navařování mezivrstev při navařování nerezavějících ocelí a pro svařování různých typů nerezových ocelí. Svařovací vlastnosti jsou vynikající i při použití střídavého proudu. Elektroda je vhodná pro svařování ve všech polohách kromě vertikální shora dolů.

Interpass teplota: < 150°C

Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	TÜV	02424
CO	CHS	DNV	309 Mo
DB	30.039.05	Ostatní:	RINA, SEPROS, CWB
LR	SS / CMn, 316 L, 316 LN		

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,03	0,8	0,8	23,0	13,0	2,7

Obal:

rutil - kyselý

Teplota sušení:

350°C/2h

Svařovací proud:

= (+)

Napětí naprázdno:

> 55 V

Polohy svařování:



Jiné údaje:

Tvrdość svar. kovu: ~ 200 - 225 HV

FN 12 - 22

W. Nr. 1.4459

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
					+20	-20
ISO	TZ 0	610	510	32	50	35
AWS	TZ0	>560	>410	(>30)	-	-

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	107	48	0,58	147	0,6
2,5	300	50 - 90	29	107	45	0,57	94	0,9
3,2	350	85 - 180	31	110	61	0,59	47	1,4
4,0	350	130 - 180	30	106	56	0,61	32	2,7

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	0,7	55	12,7	9	6,3
2,5	300	1/4 VP	0,7	35	20,0	9	6,3
3,2	350	1/2 VP	1,8	47	38,3	6	10,8
4,0	350	1/2 VP	1,7	30	56,7	6	10,2