

Použití:

Pro svařování částí energetických zařízení především ze žárovevých ocelí typu CrMoV. Mechanické vlastnosti jsou zaručovány po doporučeném tepelném zpracování.

Předehřev: 250 - 300°C

Žihání: 710 - 730°C / 2h

Chladnutí: vzduch

Vhodnost pro svařování, např.:

15 128, 15 229 nebo 12CrMoV 6 - 2 dle EN 10 216

Klasifikace/certifikace:

-

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,08	0,30	0,70	0,60	0,50	0,30

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	T (°C)	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	TZ 1	+20	680	620	22	80
EN	TZ 1	+550		(370)		

TZ 1 stav po žihání 710 - 730°C / 2h

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)
2,5	350	85 - 110	26	115	65	0,63	74	0,80
3,2	350	110 - 140	26	105	72	0,63	49	1,00
4,0	450	150 - 180	28	105	79	0,63	23	1,90
5,0	450	190 - 230	28	105	98	0,67	16	2,40

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 250 - 350°C / 2h

Svařovací proud:

= (+)


Polohy svařování: