

### Použití:

Rutilová elektroda pro svařování ocelí typu 19Cr10Ni. Vhodná též pro svařování stabilizovaných ocelí podobného chemického složení, vyjma aplikací vyžadujících odolnost proti tečení. Elektroda je navržena pro svařování tenkostěnných potrubí. Průměry 1,6 - 2,5 jsou vhodné i pro svařování v poloze shora dolů.

### Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479  
VdTÜV 10769

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,7	0,85	19,5	10,0	<0,5

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
					+20	-60
AWS	TZ 0	>550	>350	>35		
ISO	TZ 0	560	430	45	57	38

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)
1,6	300	23 - 40	23	105	53	0,66	227	0,3
2,0	300	25 - 60	22	108	38	0,66	143	0,7
2,5	300	28 - 85	22	108	44	0,63	93	0,9

### Obal:

rutilový

### Teplota sušení:

350°C/2h

### Svařovací proud:



### Napětí naprázdno:

>50 V

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

FN 3 - 10  
W.Nr. 1.4316

