

### Použití:

Elektroda s rutil-kyselým obalem a nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 19Cr10Ni, použitelná i pro stabilizované oceli podobného složení. Není vhodná tam, kde jsou vyžadovány creepové vlastnosti svarového kovu. Nízkonavlhavý obal poskytuje kvalitní svarový kov s možností použití ve všech polohách. Interpass teplota: < 150°C

### Vhodnost pro svařování, např.:

W.Nr. 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4541, 1.4550 a jiné

### Klasifikace/certifikace:

ABS	Stainless	DNV	308L
CE	13479	VdTÜV	00792
DB	30.039.02	CWB	CSA W48
SEPROS	UNA 272680		

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,03	0,70	0,80	19,5	10,0

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C	
					+20	-60
ISO	TZ 0	560	430	43	70	49
AWS	TZ 0	>520	>320	(>35)	-	-

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	35 - 45	27	105	24	0,55	240	0,60
2,0	300	35 - 65	29	105	29	0,55	160	0,80
2,5	300	50 - 90	31	105	36	0,55	99	1,10
3,2	350	70 - 130	31	105	54	0,60	49	1,40
4,0	350	90 - 180	32	105	60	0,60	33	2,00
5,0	350	140 - 250	33	105	60	0,60	20	3,00

### Obal:

rutil-kyselý

### Teplota sušení:

350°C/2h

### Svařovací proud:



### Napětí naprázdno:

50 V

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

FN 3 - 10  
W.Nr. 1.4316