

### Použití:

Bazická elektroda navržená speciálně pro kryogenní aplikace. Příčné rozšíření min. 0,38 mm při -196°C.

### Klasifikace/certifikace:

VdTÜV 10721

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,04	0,45	1,65	19,0	10,0	0,3

### Obal:

bazický

### Teplota sušení:

200°C/2h

### Svařovací proud:

=(+)

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

FN 2 - 4

W. Nr. 1.4316

### 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> %	Z %	KV J / -196°C
AWS	TZ 0	590	450	43	60	50
ISO	TZ 0	520	320	32		50

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)
2,5	300	55 - 85	22	100	37	0,61	92	0,9
3,2	350	80 - 120	25	100	54	0,61	50	1,3
4,0	350	80 - 180	27	100	58	0,61	33	1,9
5,0	350	160 - 210	26	98	70	0,58	22	2,3