

Použití:

Nízkonavlhává elektroda určená především pro svařování trubek a tenkých plechů ve všech polohách. Interpass teplota: < 150°C

Vhodnost pro svařování, např.:

304L/316L, 321/347; a W. Nr. 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4571

Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479
VdTÜV 09716
SEPROS UNA 272580
CWB CSA W48

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,95	0,8	18,5	12,0	2,8

Obal:

rutil - kyselý

Teplota sušení:

350°C/2h

Svařovací proud:



Napětí naprázdno:

>50 V

Polohy svařování:



Jiné údaje:

FN 3 - 10
W. Nr. 1.4430

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
					+20	-60
ISO	TZ 0	580	480	41	56	46
AWS	TZ 0	>510	>320	(40)	-	-

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	15 - 40	23	103	53	0,63	227	0,30
2,0	300	18 - 60	25	100	49	0,63	152	0,50
2,5	300	25 - 80	22	100	54	0,63	96	0,80
3,2	350	55 - 110	26	100	65	0,60	52	1,20