

Použití:

Nízkouhlíková elektroda pro svařování ocelí typu 17Cr12Ni3Mo. Elektroda je vhodná i pro svařování samokalitelných ocelí a pro svarové spoje nerezavějící oceli s nelegovanou (nízkolegovanou) ocelí. V chemickém průmyslu je často používána pro svary větších tloušťek stěn a pro nízkoteplotní aplikace až do -196°C. Interpass teplota: < 150°C

Vhodnost pro svařování, např.:

W. Nr. 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4371 a jiné

Klasifikace/certifikace:

ABS Stainless VdTÜV 04812
CE EN 13479 SEPROS UNA 272580

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Cu |
|-------|-----|-----|------|------|-----|-------|
| <0,04 | 0,5 | 1,7 | 18,5 | 12,0 | 2,8 | <0,30 |

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | R _m MPa | R _{p0,2} MPa | A ₅ (A ₄) % | KV (J)/°C | | |
|----------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------------------------|-----------|------|------|
| | | | | | +20 | -120 | -196 |
| AWS | TZ 0 | 560 | 430 | (40) | 95 | 60 | 35 |
| ISO | TZ 0 | >520 | >370 | >30 | >47 | >32 | - |

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 | 24 | 105 | 42 | 0,63 | 91 | 0,90 |
| 3,2 | 350 | 80 - 120 | 24 | 105 | 58 | 0,63 | 47 | 1,30 |
| 4,0 | 350 | 80 - 180 | 24 | 105 | 63 | 0,62 | 32 | 1,80 |

Obal:

bazický

Teplota sušení:

200°C/2h

Svařovací proud:

(=+)



Polohy svařování:

Jiné údaje:

Tvrdość svar. kovu: ~ 190 - 215 HV

FN 3 - 8

W. Nr. 1.4430