

Použití:

Bazická elektroda určená pro svařování duplexních nerezavějících ocelí. Svarový kov vykazuje dobrou houževnatost i při teplotách -50 až -60 °C. Je používána i pro svařování trubek z duplexních ocelí na off-shore konstrukcích. Interpass teplota < 150 °C.

Vhodnost pro svařování, např.:

např. X2CrNiMoN22-5-3, 1.4462, 1.4463

Klasifikace/certifikace:

VdTUV 06774
DNV Duplex
SEPROZ UNA 272580

Chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
<0,04	0,50	0,9	22,5	9,3	3,0	0,15

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 200 °C/2h

Svařovací proud:

=(+)



Polohy svařování:

Jiné údaje:

W. Nr.: 1.4462
FN 35-60

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{elL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
					+20	-20	-40	-60
ISO	TZ 0	800	650	28	100	85	75	65

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	50 - 80	23	106	49	0,59	96	0,80
3,2	350	60 - 100	24	106	61	0,59	50	1,00