

### Použití:

Elektroda pro navařování mezivrstev při navařování nerezavějících ocelí a pro svařování různých typů nerezových ocelí. Svařovací vlastnosti jsou vynikající i při použití střídavého proudu. Elektroda je vhodná pro svařování ve všech polohách kromě vertikální shora dolů.

Interpass teplota: < 150°C

### Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	TÜV	02424
LR	SS/CMn	DNV	309 Mo
DB	30.039.05	Ostatní:	RINA, SEPROZ,
CWB	CSA W48		

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,03	0,8	0,8	23,0	13,0	2,7

### Obal:

rutil - kyselý

### Teplota sušení:

350°C/2h

### Svařovací proud:



### Napětí naprázdno:

> 55 V

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

Tvrdość svar. kovu: ~ 200 - 225 HV

FN 12 - 22

W. Nr. 1.4459

### 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	-20
ISO	TZ 0	610	510	32	50	35
AWS	TZ 0	>560	>410	(>30)	-	-

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)
2,0	300	40 - 60	26	107	48	0,58	147	0,6
2,5	300	50 - 90	29	107	45	0,57	94	0,9
3,2	350	85 - 180	31	110	61	0,59	47	1,4
4,0	350	130 - 180	30	106	56	0,61	32	2,0