

### Použití:

Elektroda pro svařování nerezavějících ocelí typu 24Cr13Ni, pro přechodové vrstvy při navařování nelegovaných ocelí nerezavějící ocelí, pro heterogenní spoje.

Interpass teplota: < 150°C

### Klasifikace/certifikace:

ABS Stainless  
DNV 309  
LR SS / CMn  
VdTÜV 00633  
SEPROZ UNA 272580

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,04	0,5	2,0	24,0	13,0	0,3

### 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	-80
AWS	TZ 0	600	470	(35)	75	55
ISO	TZ 0	>520	>380	>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	50 - 80	22	120	42	0,73	78	1,10
3,2	350	80 - 110	24	120	60	0,73	39	1,50
4,0	350	80 - 150	26	120	62	0,73	25	2,30

### Obal:

bazický

### Teplota sušení:

200°C/2h

### Svařovací proud:

=(+)

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

Tvrdość svar. kovu: ~ 190 - 230 HV

FN 10 - 22

W. Nr. 1.4332