

Použití:

Nerezová elektroda pro svařování feriticko-austenitických superduplexních korozuvzdorných ocelí, např. v typu SAF 2507 a Zeron 100.

Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479
DNV
VdTÜV 7377

Chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N
0,02	0,6	1,0	25,0	9,0	4,0	0,3	0,025

Typ struktury:

feriticko -austenitická CrNiMo

Typ náplně:

rutil-bazický

Polarita:

DC+,AC

Teplota sušení:

250 °C,2h

Obsah ferritu:

FN 35-50

Korozní údaje

Typické hodnoty:

Streicher-test ASTM A-262: pr B <0.1 mm/rok

CPT-test ASTM G48-76: 55-60 °C

Huey-test ASTM A-262, pr C <0.3 mm/rok

SCC-test NACE TM 0177

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
			20	-40
760	700	24	48	36

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Hmotnost kg/100 elektrod	ks/kg svar. kovu	Výtěžnost (kg/h)	Doba hoření (s)	Napětí (V)
2,5	300	55 - 85	1,7	94	0,9	43	22
3,2	350	70 - 110	3,5	47	1,2	62	22
4,0	350	80 - 150	5,1	32	1,7	67	23