

**Použití:**

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

**Klasifikace/certifikace:**

DNV Duplex

**Chemické složení čistého svarového kovu:**

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N
min.	0,20	0,50	24,5	9,0	3,7			0,22
max.	0,04	0,70	1,10	26,0	10,5	4,3	0,75	0,27

**Typ náplně:**

bazický

**Obsah ferritu:**

FN 35-50

**Teplota přesušování:**

250°C, 2h

**Polarita:**

DC+, AC

Korozní údaje

Typické hodnoty:

Streicher-test ASTM A 262, pr B: 0.24 mm/rok

CPT-test ASTM G48-76: 60°C

Huey-test ASTM A-262, pr C: 0.20 mm/rok

SCC-test NACE TM 01-77

**Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:**

R <sub>m</sub> (Mpa)	R <sub>p0,2</sub> (Mpa)	A <sub>5</sub> (%)	Z (%)	KV (J)/°C			
				20	-20	-40	-60
760	635	23	25	90	70	55	45

**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	50 - 80	1,7	93	0,8	48	23
3,2	350	60 - 100	3,3	46	1,1	68	23
4,0	350	100 - 140	5,1	32	1,6	70	23

