

Použití:

Elektroda poskytuje plně austenitický svarový kov s vysokou odolností proti kyselině sírové a s dobrou odolností proti mezikrystalové korozi a proti pittingu. Interpass teplota: <150°C.

Vhodnost pro svařování, např.:

W. Nr. 1.4439, 1.4505, 1.4537, 1.4585 aj.

Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479
VdTÜV 02723
SEPROZ UNA 272580

Chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N
<0,03	0,5	1,2	20,5	25,5	4,9	1,6	0,15

Obal:

rutil - bazický

Teplota přesušení: 250 °C/2h

Svařovací proud:

Napětí naprázdno: > 65 V

Polohy svařování:

Jiné údaje:

Tvrdość svar. kovu: 190 - 230 HV
FN 0
W. Nr. 1.4519

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
					+20	-140
EN	TZ 0	>590	>410	35	>47	70
AWS	TZ 0	>530	>370	(>20)	-	-

TZ 0 - stav po svaření

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	60 - 85	24	110	44	0,60	91	0,9
3,2	350	85 - 130	27	120	60	0,58	41	1,5
4,0	350	95 - 180	29	115	64	0,51	30	1,9