

Použití:

Tato bazická elektroda poskytuje svarový kov vysoké pevnosti nad 900 MPa při vysokých hodnotách nárazové práce nad 47J při -60 °C.

Vhodnost pro svařování, např.:

S 500 až S 890

Klasifikace/certifikace:

Seproz UNA 272580

Chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,05	0,30	2,1	0,5	3,0	0,6

Obal:

Bazický

Teplota přesušení: 300 - 350°C / 2h

Svařovací proud: = (+)

Napětí naprázdno: > 65 V

Obsah difuzního kyslíku: < 5 ml / 100 g svar. kovu

Polohy svařování:


platí do průměru 3,2 mm


Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)°C -60
ISO	TZ 0	965	920	17	60

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	350	70 - 110	24	115	52	0,61	73,5	0,9
3,2	350	110 - 150	24	115	77	0,63	32,6	1,4
4,0	450	150 - 200	24	115	86	0,65	22,0	1,9