

### Použití:

Bazická elektroda s nízkým obsahem vodíku a obalem s vyšší odolností proti navlhání, určena pro svařování ocelí typu 1,5% Cr, 0,5%Mo, odolávajících tečení.

### Vhodnost pro svařování:

SA - 387 Grade 11/A 335 P11

### Klasifikace/certifikace:

VdTUV 10731  
SEPROS UNA 272580  
CE EN 13479

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,07	0,35	0,60	1,35	<0,1	0,6

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %	KV (J)°C -20
AWS	TZ 2	620	550	22	70

TZ 2 - stav po žíhání 1h/690 °C

### 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	22.7	113	75	0,60	74	0,65
3,2	350	95 - 150	22.5	108	71	0,59	48	1,07
4,0	350	130 - 190	22.1	113	78	0,80	30	1,55

### Obal:

bazický

**Teplota přesušení:** 300 - 350 °C/2h

**Svařovací proud:** =(+)

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

**Polohy svařování:**

**Jiné údaje:** X-faktor <15

