

Použití:

Bazická elektroda pro svařování stejnosměrným i střídavým proudem, ke svařování ocelí typu 2,3% Cr/ 1%Mo. Svarový kov dosahuje velmi nízké úrovně nečistot, požadované pro step-cooling.

Vhodnost pro svařování např.:

SA - 387 Grade 22/A 335 Grade P22 aj.

Klasifikace/certifikace:

VdTÜV 10732
CE EN 13479
SEPROS UNA 272580

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,07	0,30	0,65	2,25	<0,1	1,05

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C -20
ISO	TZ 2	740	650	18	60
AWS	TZ 3	>620	>530	(>17)	-

TZ 2 - stav po žhání na odstranění prutí 650 °C/1h, TZ 3 - stav po žhání 690 °C/1h

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)
3,2	350	90 - 130	23	104	66	0,60	49	1,11
4,0	450	130 - 190	25	110	83	0,61	23	1,90
5,0	450	150 - 250	27	110	92	0,62	15	2,60

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:



Jiné údaje:

X-faktor <15
Si+Mn <1,1%

