

Použití:

Elektroda pro svařování 9 Cr modifikovaných ocelí (P91/T91). Elektroda pro svařování trubkových systémů zařízení pracujících v oblastech vysokých teplot a tlaků a vyrobených z modifikované 9Cr1Mo oceli typu P91/T91.

Předehřev: 250°C

Interpass teplota: 250 - 350°C

Vhodnost pro svařování, např.:

X10CrMoVNb9-1, X12CrMo9-1, GX12CrMo10-1 a jiné

Klasifikace/certifikace:

VdTÜV 07687

CE EN 13479

SEPROS UNA 272680

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Nb	V
0,10	0,35	0,80	9,0	0,70	1,0	0,05	0,06	0,20

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C	
					+20	0
ISO	TZ 1	760	650	18	70	50

TZ 1 - stav po žhání 755°C / 2 h, předehřev 300 ± 50°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 - 100	21	117	56	0,66	71	0,90
3,2	350	90 - 135	22	113	68	0,60	46	1,20
4,0	450	130 - 200	23	113	85	0,64	23	1,90

Obal: bazický

Svařovací proud: =(+)

Obsah difúzního vodíku: < 5 ml / 100 g svar. kovu

Teplota přesušení: 300 - 350°C/2h

Polohy svařování: 