

Použití:

Bazická, Cr a Mo legovaná elektroda pro svařování vysokopevných a zušlechťených ocelí. Svarový kov lze i kalit plamenem.

Přehřev a interpass teplota: 200 - 300°C

Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479
SEPROS UNA272581

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,18	0,40	0,80	1,00	0,20

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 300 - 350°C / 2h

Svařovací proud: = (+)

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	900	870	18	50
ISO	TZ 1		740	19	
ISO	TZ 2	770	660	21	
ISO	TZ 3	770	660	19	

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žíhání 620°C / 1 h / pec do 200°C / vzduch

TZ 2 - stav po normalizaci 860°C / 15 min + chlazení vzduch + popouštění 550°C / 1 h / olej

TZ 3 - stav po kalení 860°C / 30min / olej + popouštění 550°C / 20 min. / vzduch

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	75 - 100	20	120	58	0,64	70	0,90
3,2	450	105 - 140	21	120	78	0,64	33	1,40
4,0	450	145 - 195	22	115	83	0,66	23	1,90
5,0	450	190 - 260	23	110	86	0,68	15	2,80