

### Použití:

Obalená elektroda pro svařování INCONEL 600 a jemu podobných niklových slitin, kryogenických 5 a 9% Ni ocelí, ocelí martenzitických k austenitickým, ocelí rozdílného chemického složení, žáruvzdorných odlitků s omezenou svařitelností apod. Má dobré svařovací vlastnosti ve všech polohách včetně polohy nad hlavou.

Interpass teplota: <100 °C

### Klasifikace/certifikace:

ABS

### Chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,06	0,5	2,3	16,0	70,0	1,5	2,0	9,0

### Obal:

bazický

**Teplota přesušení:** 250 °C/2h

### Svařovací proud:

=(+)



### Polohy svařování:

Obsah feritu:

FN 0



### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>po,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C	
					+20	-196
EN	TZ 0	660	420	45	110	90

TZ 0 - stav po svaření

### Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(Ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,5	300	50 - 80	110	45	0,63	91	0,90
3,2	350	70 - 105	110	57	0,62	57	1,30