

Použití:

Bazická elektroda, určená pro svařování slitin typu Alloy 59, C-276, Inconel 625 a podobných niklových slitin. Je vhodná rovněž pro svařování superaustenitických ocelí typu AISI/ASTM S 31254 a S 32654.

Klasifikace/certifikace:

-

Chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0,01	0,1	0,1	23,0	62,0	16,0	<1,0

Obal:

bazický

Teplota přesušení:

200 °C/2h

Svařovací proud:

=(+)

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _e MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
					-60	-196
ISO	TZ 0	770	430	40	70	60
AWS	TZ 0	>690		(>25)	>70	>60

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 - 70	135	70	0,70	55	1,10
3,2	350	60 - 90	136	60	0,66	34	1,50