

Použití:

Plněná elektroda s kovovým práškem určená pro svařování vysokopevnostních ocelí s minimální mezí kluzu 890 MPa.

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479

Typ:

s kovovým práškem

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Nb	Cu
0,09	0,60	1,35	0,005	0,005	0,6	2,5	0,7	0,04	0,04	0,1

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

	R _{p0,2} MPa	R _m MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -40
Typ	923	985	18	72

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu (%)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	95	20	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5

E