

**Použití:**

Rutilová plněná elektroda pro svařování žárupevných ocelí typu 1.25 Cr 0.25 Mo, např. 13CrMo4-5.

**Klasifikace, certifikace:**

VdTUV 12138

**Typ:**

rutilová

**Ochranný plyn:**

M21 (EN ISO 14175)

**Typ legury:**

1Cr 0.5Mo

**Svařovací proud:**  = (+)

**Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):**

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Nb
0,06	0,35	0,85	1,30	0,50	0,03	0,01

**Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:**

TZ	R <sub>m</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
			+20	0	-20
690°C/ 1h	570	647	125	90	90

**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	150 - 350	23 - 35	85	20	5,8 - 27,0	2,1 - 7,5

**E**