

Použití:

Nerezová plněná elektroda s kovovým práškem vhodná pro svařování korozivzdorných ocelí vhodná i pro hete-rogenní spoje a obtížně svařitelné oceli.

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479
 DB 43.039.03
 VdTÜV 04335

Typ:

plněná elektroda s kovovým práškem

Ochranný plyn:

M12, M13, M21 (EN ISO 14175)

Typ legury:

307

Svařovací proud: $\square = (+)$

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	0,70	6,50	18,5	8,00

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ /A ₅ %	KV (J)/°C	
						+20	-60
EN	TZ 0	M12	660	490	37	80	60

TZ 0 - stav po svaření

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	18 - 34	95	20	5,3 - 16,4	2,2 - 7,0