

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní pro navařování a svařování ocelí s obtížnou svařitelností, např. 13%Mn ocelí, vysokouhlíkových ocelí, ocelí rozdílných jakostí, jako mezivrstvy pro tvrdé návary a svařování korozivzdorných ocelí s ocelmi nelegovanými nebo nízkolegovanými. Prokováním nebo následujícími deformacemi za provozu tvrdost návaru vzrůstá až na cca 40 HRC.

Klasifikace, certifikace:

-

Typ náplně:

speciální rutilová

Ochranný plyn:

s vlastní ochranou

Výtěžnost:

cca 90%

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,07	0,50	5,5	19,0	9,0

Polohy svařování:

Jiné údaje:

W. Nr. ~ 1.4370

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			HB
						+20	-20	-60	
EN	TZ 0	-	640	400	35	70	60	40	~180

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,6	150 - 450	21 - 40	2,4 - 11,9	1,8 - 9,0