

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní pro produktivní svařování běžných nerezavějících ocelí typu 18-20%Cr a 8-12%Ni v poloze PA, PB. Je použitelná i pro stabilizované oceli uvedeného typu s pracovní teplotou do 350°C. Svarový kov je charakteristický jemnou kresbou téměř bez rozstříku.

Klasifikace, certifikace:

TUV 06611
ABS E308L TO-1 (C1)
DNV 308L (C1)
Jiné: CWB, KR, LR

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Výtěžnost:

85%

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr
<0,04	0,60	1,45	10,0	19,5

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. 1.4316
FN 6 - 14

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %
AWS	TZ 0	M21	> 520	> 320	> 35

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)
1,2	150 - 250	25 - 32	8,0 - 16,0	2,5 - 7,0