

Použití:

Rutilová plněná elektroda pro svařování ocelí typu 22-25%Cr a 10-14%Ni. Je vhodná i pro svařování obtížně svařitelných feriticko-martenzitických nerezavějících ocelí a pro zhotovení podkladových vrstev při svařování plátovaných ocelí. Používá se i na spojovací svary žáruvzdorných ocelí s provozní teplotou do 1000°C.

Klasifikace, certifikace:

TÚV 06594
ABS E309LT0-1
DNV 309L MS
Jiné: CWB

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Výtěžnost:

85 - 90 %

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,04	0,60	1,45	23,5	13,0

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. 1.4332
FN 12 - 20

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
AWS	TZ 0	M21	>520	>320	>30

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