

Použití:

Elektroda pro svařování austenitických ocelí typu 25Cr20Ni, především ocelí typu W. Nr. 1.4811. Svarový kov odolává až do -1150 °C. Lze použít i pro kombinované spoje nerezavějící ocel-nízkolegovaná (nelegovaná) ocel. Poskytuje plně austenitický svarový kov, možná náhrada za E-B 445. Interpass teplota: < 150°C

Vhodnost pro svařování, např.:

W. Nr. 1.4840, 1.4841, 1.4843, 1.4845 a jiné

Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	VdTÜV	01025
DB	30.039.01	SEPROZ	UNA 272580

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,4	2,1	26,0	21,0

Obal: bazický

Teplota sušení: 200°C/2h

Svařovací proud: = (+)

Tvrdość svar. kovu: ~ 190 - 200 HV

Polohy svařování:

Jiné údaje:

FN 0
W. Nr. 1.4842



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	590	410	35	100
AWS	TZ 0	>560	>350	(>30)	

TZ 0 - stav po svařování

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,0	300	45 - 55	24	105	36	0,62	162	0,60
2,5	300	50 - 85	25	105	40	0,61	96	0,90
3,2	350	60 - 115	25	105	60	0,59	50	1,20
4,0	350	70 - 160	26	100	62	0,59	28	1,80
5,0	350	130 - 200	26	100	65	0,60	22	2,50