

### Použití:

Pro svařování energetických zařízení z ocelí typu 1Cr0,5Mo, např. typu 13CrMo 4-5 a ke spojům s ocelí 16Mo3 nebo s jinými nelegovanými oceli a pro kořenové vrstvy při svařování ocelí typu 2.25Cr1Mo. Teplota tvorby okují 575°C. Mechanické vlastnosti odpovídají podmínkám tepelného zpracování. Předehřev a interpass tep. 250°C  
Žihání: 700°C / pec

### Klasifikace/certifikace:

ABS pro vysokoteplotní aplikace  
BV 1%Cr 0,5%Mo, H5  
CE EN 13479  
DNV -H10 pro NV 1Cr0,5Mo  
VdTÜV 01387

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,30	0,60	1,30	0,55

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> (R <sub>p0,2</sub> ) MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
					+20	-20	-40
ISO	TZ 0	670	580	24	100	38	19
ISO	TZ 1	610	(520)	24	120	80	50

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 700°C / 1 h  
Hodnoty žárupevných vlastností na vyžádání

### 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	55 - 80	22	115	40	0,58	136	0,70
2,5	300	70 - 110	24	115	52	0,58	88	0,80
3,2	350	95 - 150	25	105	65	0,59	49	1,10
4,0	450	130 - 190	27	110	90	0,64	23	1,70
5,0	450	150 - 260	28	110	95	0,64	15	2,70

### Obal:

bazický

**Teplota přesušení:** 300 - 350°C / 2h

**Svařovací proud:**  = (+)

**Obsah difuzního kyslíku:** < 5 ml / 100 g svar. kovu

**Polohy svařování:**