

Použití:

Nízkouhlíková elektroda pro svařování ocelí typu 17Cr12Ni3Mo. Elektroda je vhodná i pro svařování samokalitelných ocelí a pro svarové spoje nerezavějící oceli s nelegovanou (nízkolegovanou) ocelí. V chemickém průmyslu je často používána pro svary větších tloušťek stěn a pro nízkoteplotní aplikace až do -196°C. Interpass teplota: < 150°C

Vhodnost pro svařování, např.:

W. Nr. 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4371 a jiné

Klasifikace/certifikace:

ABS Stainless VdTÜV 04812
CE EN 13479 SEPROS UNA 272580
NAKS/HAKC 2,5-4,0 mm

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
<0,04	0,5	1,7	18,5	12,0	2,8	<0,30

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C		
					+20	-120	-196
AWS	TZ 0	560	430	(40)	95	60	35
ISO	TZ 0	>520	>370	>30	>47	>32	-

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)
2,5	300	55 - 85	24	105	42	0,63	91	0,90
3,2	350	80 - 120	24	105	58	0,63	47	1,30
4,0	350	80 - 180	24	105	63	0,62	32	1,80

Obal:

bazický

Teplota sušení:

200°C/2h

Svařovací proud:

[= (+)]



Polohy svařování:

Jiné údaje:

Tvrdoost svar. kovu: ~ 190 - 215 HV

FN 3 - 8

W. Nr. 1.4430