

Použití:

Rutilová elektroda pro svařování feriticko-austenitických duplexních ocelí typu 22Cr9Ni3Mo. Interpass teplota max. 150 °C.

Vhodnost pro svařování, např.:

UNS 31803, 1.4462, CrNiMoN22-5-3, CrNiN23-4

Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479

VdTÜV 05422

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
< 0,03	0,70	0,85	23,0	9,50	3,25	0,175

Obal:

rutilový

Teplota sušení:

350°C/2h

Svařovací proud:



Napětí naprázdno:

> 55 V

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr.: 1.4462

FN 40

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
					+20	-30
AWS	TZ 0	> 690	> 550	(> 20)		
ISO	TZ 0	840	660	25	> 40	37

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	30 - 80	23	102	54	0,63	96	0,70
3,2	350	70 - 110	25	97	64	0,57	51	1,30