

Použití:

Nízkouhlíková elektroda pro svařování ocelí typu 19Cr 13Ni 3-4Mo.

Klasifikace/certifikace:

 Seproz UNA272580
 VdTÜV 2311

Chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,02	0,75	1,10	19,0	13,0	3,70	0,08

Obal:

Rutil - kyselý

Teplota přesušení:

350°C/2h

Svařovací proud:
 = (+)

Polohy svařování:

Jiné údaje: FN 5 - 10

 Tvrdost svarového kovu 190 - 238 HV10
 W. Nr. 1.4447

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	R _{p0,2} MPa	R _m MPa	A ₄ %	A ₅ %	KV (J)/°C +20
ISO	442	623		34	54
AWS	420	600	32		50

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(Ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)	Hmotnost 1kg/ 100 elektrod
2,5	350	50 - 80	103	52	0,56	94	0,8	1,90
3,2	350	60 - 120	103	52	0,56	51	1,4	3,50
4,0	350	80 - 170	104	58	0,56	33	2,1	5,40