

Použití:

Pro svařování žárupevných ocelí typu 2,25 Cr1Mo.
Teplota tvorby okují 625°C. Mechanické vlastnosti odpovídají podmínkám tepelného zpracování.
Předehřev a interpass teplota: 250°C
Žihání: 700°C / 1h / pec

Vhodnost pro svařování, např.:

10CrMo9-10, G12CrMo9-10, 11CrMo9-10 a jiné

Klasifikace/certifikace:

ABS pro vysokoteplotní aplikace
VdTÜV 00971
CE EN 13479 BV C2M1 H5

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,30	0,70	2,30	1,10

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					+20	-20
ISO	TZ 0	650	550	>18	50	25
ISO	TZ 1	620	510	22	>47	-

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 750°C / 1h
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	23	115	40	0,58	136	0,70
2,5	300	70 - 110	25	115	52	0,58	88	0,80
3,2	350	95 - 150	26	105	62	0,59	49	1,20
4,0	450	130 - 190	28	110	88	0,64	23	1,80
5,0	450	150 - 260	29	110	92	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: