

### Použití:

Elektroda pro svařování vysokopevnostních nízko-  
 legovaných i nelegovaných ocelí, pro opravy zušlech-  
 těných a některých nástrojových ocelí i pro svařování  
 austenitických ocelí s ocelmi nelegovanými. Svarový  
 kov je odolný proti koroznímu praskání i proti tvorbě  
 okují do teplot 1150°C. Nahrazuje elektrodu E-B 456.  
 Interpass teplota: < 150°C

### Klasifikace/certifikace:

SEPROZ UNA 272580 CE EN13479

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,7	0,8	29,0	9,5

### Obal:

rutil - kyselý

### Teplota sušení:

350°C/2h

### Svařovací proud:



### Napětí naprázdno:

> 60 V

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

Tvrdość svar. kovu: ~ 220 - 240 HV

FN 35 - 65

W. Nr. 1.4337

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)°C +20
ISO	TZ 0	790	610	22	30
AWS	TZ 0	790	610	(25)	30

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)
2,0	300	40 - 60	22	125	41	0,64	123	0,70
2,5	300	50 - 85	24	125	48	0,64	78	0,90
3,2	350	60 - 125	25	125	65	0,62	42	1,30
4,0	350	80 - 175	26	125	66	0,62	26	2,00
5,0	350	150 - 240	28	125	68	0,65	17	3,20

C