

Použití:

Rutil bazická elektroda pro svařování a navařování ocelí typu 25% Cr 22% Ni 2% Mo N. Svarový kov odolává agresivnímu prostředí kyseliny dusičné (močovina). Plně austenitický kov může být náchylný na vznik trhlin za tepla.

Klasifikace/certifikace:

Snapprogett Ureaplants

Stamicarbon Ureaplants

Chemické složení čistého svarového kovu:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	N
0,02	4,2	0,35	25	22	2,2	0,02	0,012

Obal:

Rutil - bazický

Teplota přesušení:

200°C/2h

Svařovací proud:
 = (+)

Polohy svařování:

Polohy svařování:

FN 0

ASTM A 262 Practise C korozní úbytek 0,06 -0,09

mm/rok (expozice 5 x 48h)

ASTM A 262 Practise C korozní úbytek 0,11 mm/rok

(expozice 10 x 48h)

ASTM A 262 Practise E - žádné známky napadení

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	34		40

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(Ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
3,2	350	70 - 100	100	62	0,56	50	1,1
4,0	350	100 - 140	100	62	0,55	33	1,7