

Použití:

Bazická elektroda určená pro svařování nerezavějících ocelí stabilizovaných Ti a Nb. Má výborné svařovací vlastnosti v poloze svislé a nad hlavou a proto je vhodná i pro svařování potrubí.

Interpass teplota: < 150°C

Vhodnost pro svařování, např.:

W. Nr. 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4541, 1.4550 a jiné

Klasifikace/certifikace:

VdTÜV 05663 NAKS/HAKC 2,5-4 mm
SEPROS 272580

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb+Ta
0,05	0,5	1,7	19,5	10,0	<1,0

Obal:

bazický

Teplota sušení:

200°C/2h

Svařovací proud:

= (+)



Polohy svařování:

Jiné údaje:

FN 6 - 12
Odolnost proti MKK
W.Nr. 1.4551
(Nb+Ta)% > 8%C

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ /A ₄ %	KV (J)/°C		
					+20	-60	-120
ISO	TZ 0	620	500	40	100	70	>32
ISO	TZ 1	640	500	40	80	40	-

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - po žíhání 600°C/16h

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	55 - 80	25	100	42	0,60	98	0,90
3,2	350	75 - 110	25	100	58	0,60	52	1,20
4,0	350	80 - 150	27	100	61	0,61	35	1,80