

Použití:

Elektroda pro svařování žárupevných ocelí (plechů i trubek) typu 5Cr0,5Mo.

Předehřev a interpass tep.: 200 - 300°C

Vhodnost pro svařování, např.:

12CrMo19-5, GS 12CrMo19-5, AISI 502 a jiné

Klasifikace/certifikace:

Sepros UNA 272580, NAKS/HAKS 2,5 - 4,0mm

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,40	0,70	5,00	0,50

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 300 - 350°C / 2h

Svařovací proud: = (+)

Obsah difúzního vodíku: < 5 ml / 100g svar. kovu

Polohy svařování: 



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ /A ₄ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 1	>590	>400	>17	>47
AWS	TZ 1	>550	>460	(>19)	-

TZ 1 - stav po žhání 740°C / 1h

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	65 - 95	23	105	63	0,57	77	0,7
3,2	350	90 - 135	24	105	70	0,56	50	1,0
4,0	450	125 - 165	24	105	80	0,58	33	1,3