

Použitie:

Na zváranie častí energetických zariadení menovite zo žiarupevných ocelí typu CrMoV. Mechanické vlastnosti sa zaručujú po odporúčanom tepelnom spracovaní.

Predhrev: 25 - 300°C

Žihanie: 710 - 730°C

Ochladzovanie: vzduch

Vhodnosť na zváranie, napr.:

15 128, 15 229 alebo 12CrMoV 6 - 2 podľa EN 10 216

Klasifikácia/certifikácia:

BV UP HT +580°C

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,08	0,30	0,70	0,60	0,50	0,30

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	T (°C)	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	TZ 1	+20	680	620	22	80
EN	TZ 1	+550		(370)		

TZ 1 stav po žihaní 710 - 730°C / 2h

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zv. kovu (%)	(ks/kg zv. kovu)	Výkon navar. (kg/h)
2,5	350	85 - 110	26	115	65	0,63	74	0,80
3,2	350	110 - 140	26	105	72	0,63	49	1,00
4,0	450	150 - 180	28	105	79	0,63	23	1,90
5,0	450	190 - 230	28	105	98	0,67	16	2,40

Obal:

bázický

Teplota presušania: 250 - 350°C / 2h

Zvárací prúd:

=(+)

Polohy zvárania:

