

Použitie:

Rutilová elektróda na zváranie ocelí typu 19Cr10Ni. Vhodná tiež na zváranie stabilizovaných ocelí podobného chemického zloženia, okrem aplikácií vyžadujúcich odolnosť proti creepu. Elektróda je určená na zváranie tenkostenných potrubí. Priemery 1,6 až 2,5 mm sú vhodné aj na zváranie zhora nadol.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479
TUV 10769

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,7	0,85	19,5	10,0	<0,5

Obal:

rutilový

Teplota presušenia:

350°C/2h

Zváračský prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno:

>50 V

Polohy zvárania:



Iné údaje:

FN 3 - 10
W.Nr. 1.4316

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
AWS	TZ 0	>550	>350	>35	
ISO	TZ 0	560	430	45	70

TZ 0 - stav po zvarení

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)
1,6	300	23 - 40	23	105	53	0,66	227	0,3
2,0	300	25 - 60	22	108	38	0,66	143	0,7
2,5	300	28 - 85	22	108	44	0,63	93	0,9