

Použitie:

Elektroda s rutil-kyslým obalom a nízkym obsahom uhlíka na zváranie nehrdzavejúcich ocelí typu 19Cr10Ni, použiteľná aj na stabilizované ocele obdobného zloženia. Nie je vhodná tam, kde sa vyžaduje žiarupevnosť zvarového kovu. Nízkonávlhavý obal dáva kvalitný zvarový kov a umožňuje použitie vo všetkých polohách. Interpass teplota < 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

W.Nr. 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4541, 1.4550 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

ABS Stainless
DNV 308L
CE 13479
TÜV 00792
DB 30.039.02
Ďalšie: CWB, SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,03	0,70	0,80	19,5	10,0

Obal:

rutil-kyslý

Teplota presušenia: 350°C/2h

Zvárací 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 /(A ₄) %	KV (J)/°C	
					+20	-60
ISO	TZ 0	560	430	43	70	49
AWS	TZ0	>520	>320	(>35)	-	-

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	35 - 45	27	105	24	0,55	240	0,60
2,0	300	35 - 65	29	105	29	0,55	160	0,80
2,5	300	50 - 90	31	105	36	0,55	99	1,10
3,2	350	70 - 130	31	105	54	0,60	49	1,40
4,0	350	90 - 180	32	105	60	0,60	33	2,00
5,0	350	140 - 250	33	105	60	0,60	20	3,00