

Použitie:

Bázická elektróda s nízkym obsahom uhlíka na zváranie nehrdzavejúcich ocelí zodpovedajúceho chemického zloženia. Zvarový kov má vysokú ťažnosť a rázovú húževnatosť do teplôt -196°C. Elektróda je určená najmä na zváranie v 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:

TÜV 04811

Ďalšie: SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,04	0,40	1,70	19,0	10,0

Obal:

bázický

Teplota presušenia:

200°C/2h

Zvárací prúd:

(=+)

Polohy zvárania:



Iné údaje:

FN 4 - 8

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	-120	-196
AWS	TZ 0	580	460	(45)	100	70	>32
ISO	TZ0	>510	>320	>32	-	-	-

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)
2,5	300	55 - 85	22	100	37	0,61	92	0,90
3,2	350	80 - 120	25	100	54	0,61	50	1,30
4,0	350	80 - 180	27	100	58	0,61	33	1,90
5,0	350	160 - 210	26	86	66	0,51	25	2,20