

## Použitie:

Bázická elektróda určená na zváranie nehrdzavejúcich ocelí stabilizovaných Ti alebo Nb. Má výborné operatívne vlastnosti v polohe zvislej a nad hlavou a je preto vhodná aj na zváranie potrubí.  
Interpass teplota: < 150°C

## Vhodnosť na zváranie, napr.:

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

## Klasifikácia/certifikácia:

TUV 05663

Ďalšie: SEPROS

## Obal:

bázický

## Teplota presušenia:

200°C/2h

## Zvárací prúd:

=(+)

## Polohy zvárania:



## Iné údaje:

FN 6 - 12

Odolnosť proti MKK

W.Nr. 1.4551

%(Nb + Ta) > 8 x %C

## Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

| C    | Si  | Mn  | Cr   | Ni   | Nb  |
|------|-----|-----|------|------|-----|
| 0,05 | 0,5 | 1,7 | 19,5 | 10,0 | 0,5 |

## Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

| Podmienky | Stav | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>p0,2</sub><br>MPa | A <sub>5</sub> /A <sub>4</sub><br>% | KV (J)/°C |     |      |
|-----------|------|-----------------------|--------------------------|-------------------------------------|-----------|-----|------|
|           |      |                       |                          |                                     | +20       | -60 | -120 |
| ISO       | TZ 0 | 620                   | 500                      | 40                                  | 100       | 70  | >32  |
| ISO       | TZ1  | 640                   | 500                      | 40                                  | 80        | 40  | -    |
| AWS       | TZ0  | >580                  | -                        | (>33)                               | -         | -   | -    |

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - po žíhaní 600°C/16h

## Výkonové parametre:

| Priemer<br>(mm) | Dĺžka<br>(mm) | Prúd<br>(A) | Napätie<br>(V) | Výťažnosť<br>(%) | Doba<br>horenia<br>(s) | Podiel<br>zv. kovu<br>(%) | (ks/kg<br>zv. kovu) | Výkon<br>navar.<br>(kg/h) |
|-----------------|---------------|-------------|----------------|------------------|------------------------|---------------------------|---------------------|---------------------------|
| 2,5             | 300           | 55 - 85     | 25             | 100              | 42                     | 0,60                      | 98                  | 0,90                      |
| 3,2             | 350           | 75 - 110    | 25             | 100              | 58                     | 0,60                      | 52                  | 1,20                      |
| 4,0             | 350           | 110 - 150   | 27             | 100              | 61                     | 0,61                      | 35                  | 1,80                      |