

Použitie:

Nízkonávlhává elektróda určená predovšetkým na zvarovanie rúrok a tenkých plechov vo všetkých polohách. Interpass teplota: < 150°C

Vhodnosť na zvarovanie, napr.:

304L/316L, 321/347; a W. Nr. 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4571

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

TÜV 09716

Ďalšie: SEPROS, CWB

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,7	0,8	18,5	12,0	2,8

Obal:

rutil - kyslý

Teplota presušenia:

350°C/2h

Zváračský prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno:

>50 V

Polohy zvarovania:



Iné údaje:

FN 3 - 10

W. Nr. 1.4430

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	580	480	41	56	46
AWS	TZ0	>510	>320	(40)	-	-

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	15 - 40	25	105	34	0,63	227	0,50
2,0	300	18 - 60	25	103	34	0,63	152	0,70
2,5	300	25 - 80	25	102	32	0,63	98	1,10
3,2	350	55 - 110	24	105	52	0,60	48	1,40