

Použitie:

Najpoužívanější typ nízkonávlhovej elektródy na zváranie nehrdzavejúcich ocelí austenitických aj neaustenitických. Použiteľná vo všetkých zváracích polohách. Interpass teplota: < 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

18Cr12Ni2,8Mo; W. Nr. 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4571 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

ABS E316L-17
CE EN 13479
DNV 316 L
DB 30.039.06
TÜV 00262
GL 4571
BV 316L
LRS 316 L
CW CSA W48
Ďalšie: CWB, SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

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

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C		
					+20	-20	-60
ISO	TZ 0	570	460	40	60	55	33
AWS	TZ0	>510	>320	(>30)	-	-	-

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	30-45	29	95	37	0,56	250	0,40
2,0	300	45-65	29	104	39	0,60	147	0,60
2,5	300	45-80	29	100	45	0,55	96	0,90
3,2	350	60-125	30	100	57	0,55	52	1,40
4,0	350	70-190	32	100	57	0,56	34	2,0
5,0	350	150-240	34	100	63	0,56	21	3,0

Obal:

rutil - kyslý

Teplota presušenia:

350°C/2h

Zvárací prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno:

>50 V

Polohy zvárania:



Iné údaje:

Tvrdosť zvar. kovu: ~ 180 - 220 HV

FN 3 - 10

W. Nr. 1.4430