

Použitie:

Nízkouhlíková elektróda na zváranie ocelí typu 17Cr12Ni3Mo. Je vhodná aj na zváranie samokalitelných ocelí a na zvarové spoje nehrdzavejúcej ocele s nelegovanou (nízkolegovanou) oceľou. V chemickom priemysle sa často používa na zváranie stien väčších hrúbok a pre nízkoteplotné aplikácie až do -140°C. Interpass teplota: < 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

W. Nr. 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4371 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

ABS Stainless
TÜV 04812
CE EN 13479
Ďalšie: SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
<0,04	0,5	1,7	18,5	12,0	2,8	<0,30

Obal:

bázický

Teplota presušenia:

200°C/2h

Zváračský prúd:

=(+)

Polohy zvárania:



Iné údaje:

Tvrdosť zvar. kovu: ~ 190 - 215 HV
FN 3 - 8
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	-120	-196
AWS	TZ 0	560	430	(40)	95	60	35
ISO	TZ0	>520	>370	>30	>47	>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	24	105	42	0,63	91	0,90
3,2	350	80 - 120	24	105	58	0,63	47	1,30
4,0	350	80 - 180	24	105	63	0,62	32	1,80