

Použitie:

Elektroda na zvarovanie nehrdzavejúcich ocelí prevažne stabilizovaných Nb alebo Ti, ale aj nestabilizovaných. Pre vysokú žiaruvzdornosť a odolnosť zvarového kovu proti opalu až do 875°C sa veľmi často používa na zvarovanie v chemickom priemysle.
Interpass teplota: < 150°C

Vhodnosť na zvarovanie, napr.:

W. Nr. 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4571 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479
TÜV 00639

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
<0,03	0,7	0,8	18,0	12,0	2,8	0,3

Obal:

rutil-kyslý

Teplota presušenia:

350°C/2h

Zvárací prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno:

> 50 V

Polohy zvarania:



Iné údaje:

Tvrdosť zvar. kovu: ~ 190 - 220 HV

FN 6 - 12

W. Nr. 1.4576

%(Nb + Ta) > 8 x %C

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	615	500	38	55	41
AWS	TZ0	>550	>350	(>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)
2,0	300	45 - 65	29	110	29	0,56	155	0,80
2,5	300	60 - 90	30	110	35	0,56	97	1,10
3,2	350	80 - 120	32	110	54	0,61	48	1,40
4,0	350	120 - 170	33	110	55	0,61	32	2,10