

Použitie:

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, 1.4371 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV 05662

Ďalšie: SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,05	0,4	1,7	18,5	12,5	2,8	0,6

Obal:

bázický

Teplota presušenia:

200°C/2h

Zvárači prúd:

(=+)

Polohy zvarovania:



Iné údaje:

FN 5 - 10

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	-120
AWS	TZ 0	640	490	(35)	65	45
ISO	TZ0	>550	>350	>25	-	-

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	50 - 80	22	115	45	0,66	81	1,00
3,2	350	65 - 120	23	115	58	0,64	43	1,50
4,0	350	75 - 160	24	115	64	0,64	28	2,00