

Použitie:

Elektroda na zvarovanie austenitických ocelí typu 25Cr20Ni, predovšetkým ocele W. Nr 1.4811. Zvarový kov odoláva až do 1100°C. Je možné použiť aj na kombinované spoje nehrdzavejúca oceľ - nelegovaná (nízkolegovaná) oceľ. Dáva plne austenitický zvarový kov, možná náhrada za E-B 445.
Interpass teplota: < 125°C

Vhodnosť na zvaranie, napr.:

W. Nr. 1.4840, 1.4841, 1.4843, 1.4845 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

-

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,5	1,9	26,0	21,0

Obal:

rutil - bázický

Teplota presušenia:

250°C/2h

Zváračský prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno:

>65 V

Polohy zvarovania:



Iné údaje:

Tvrdosť zvar. kovu: ~ 185 - 215 HV

FN 0

W. Nr. 1.4842

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C +20
AWS	TZ 0	600	560	35	60

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 - 85	21	95	42	0,51	101	0,80
3,2	350	65 - 120	24	95	58	0,51	53	1,20
4,0	350	70 - 160	28	95	61	0,51	34	1,70
5,0	350	150 - 220	31	100	67	0,54	20,5	2,60