

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: < 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

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

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

TÜV 01025

DB 30.039.01

Ďalšie: SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,4	2,1	26,0	21,0

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	590	410	35	100
AWS	TZ 0	>560	>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 - 55	24	105	36	0,62	162	0,60
2,5	300	50 - 85	25	105	40	0,61	96	0,90
3,2	350	60 - 115	25	105	60	0,59	50	1,20
4,0	350	70 - 160	26	100	62	0,59	28	1,80
5,0	350	130 - 200	26	100	65	0,60	22	2,50

Obal:

bázický

Teplota presušenia:

200°C/2h

Zvárací prúd:

(=+)

Tvrdosť zvar. kovu:

~ 190 - 200 HV

Polohy zvárania:



Iné údaje:

FN 0

W. Nr. 1.4842