

Použitie:

Elektroda dávajúca zvarový kov s najvyššou odolnosťou proti praskavosti, vhodná na zváranie obtiažne zvariteľných materiálov (13% Mn ocele, kaliteľné ocele). Môže sa použiť ako medzivrstva pred naváraním. Možná náhrada za pôvodný typ E-B 415. Interpass teplota: < 150°C

Klasifikácia/certifikácia:

ABS Stainless
CE EN 13479
TÜV 01580
Ďalšie: SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	0,5	6,0	18,5	8,5

Obal:

bázický

Teplota presušenia:

200°C/2h

Zvárací prúd:

=(+)

Polohy zvárania:



Iné údaje:

Tvrdosť zvar. kovu: ~ 190 HV, po prekovaní s redukciou nad 30% cca 400 HV
FN < 5
W. Nr. ~ 1.4370

C

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	605	470	35	85
AWS	TZ 0	>590	>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)
2,5	300	50 - 80	23	100	50	0,58	102	0,70
3,2	350	70 - 100	24	100	71	0,60	51	1,10
4,0	350	100 - 140	24	100	73	0,60	33	1,50
5,0	350	150 - 200	25	100	80	0,60	22	2,20