

Použitie:

Rutilová elektróda na zváranie duplexných feriticko-austenitických ocelí typu 19Cr10Ni. Vhodná tiež na zváranie stabilizovaných ocelí podobného chemického zloženia, okrem aplikácií vyžadujúcich creepovú odolnosť. Je navrhnutá na zváranie tenkostenných potrubí. Priemery 1,6 - 2,5 mm sú vhodné aj na zváranie v polohe zhora nadol.

Interpass teplota max. 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

UNS 31803, 1.4462, CrNiMoN22-5-3, CrNiN23-4

Klasifikácia/certifikácia:

DNV na zváranie duplexných ocelí

CE EN 13479

TÜV 05422

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
< 0,03	0,70	0,85	23,0	9,50	3,25	0,175

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C +20
AWS	TZ 0	> 690	> 550	(> 20)	0,51
ISO	TZ 0	840	660	25	> 40

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	265	25 - 60	24	105	41	0,64	170	0,51
2,5	300	30 - 80	23	102	54	0,63	96	0,70
3,2	350	70 - 110	25	102	56	0,57	51	1,30

Obal:

rutilový

Teplota presušenia: 350°C/2h

Zvárací prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno: > 55 V

Polohy zvárania:**Iné údaje:**

W. Nr.: 1.4462

FN 25-40