

Použitie:

Elektroda dáva prelegovaný zvarový kov, vhodný aj na spoje nehrdzavejúcich ocelí s nelegovanými alebo nízkolegovanými ocelami, na naváranie prechodových vrstiev pri spojoch a návaroch typu nehrdzavejúca ocel - bežná konštrukčná ocel.
Interpass teplota: < 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

W. Nr. 1.4583 + S235 - S 355

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479 TÜV 00898
GL 4332 Ďalšie: CWB, SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,03	0,70	0,80	24,0	13,0

Obal:

rutil - kyslý

Teplota presušenia:

350°C/2h

Zvárací prúd:

= (+)

Napätie naprázdno:

> 55 V

Polohy zvárania:



Iné údaje:

Tvrdosť zvar. kovu: 200 - 225 HV

FN 10 - 22

W. Nr. 1.4332

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
					+20	-10
ISO	TZ 0	580	470	32	50	40
AWS	TZ0	>520	>380	(>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 - 65	27	115	38	0,60	136	0,70
2,5	300	45 - 90	28	115	38	0,60	85	1,10
3,2	350	65 - 120	29	115	51	0,60	45	1,60
4,0	350	85 - 130	31	115	51	0,60	29	2,50
5,0	350	110 - 250	32	115	58	0,60	19	3,30