

Použitie:

Elektroda na zváranie nehrdzavejúcich ocelí typu 24Cr13Ni, na prechodové vrstvy pri naváraní nehrdzavejúcej ocele na nelegovanú a na heterogénne spoje.

Interpass teplota: < 150°C

Klasifikácia/certifikácia:

ABS Stainless
DNV 309
LRS SS / CMn
TÜV 00633
Ďalšie: SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,04	0,5	2,0	24,0	13,0	0,3

Obal:

bázický

Teplota presušenia:

200°C/2h

Zvárací prúd:

= (+)

Polohy zvárania:



Iné údaje:

Tvrdosť zvar. kovu: ~ 190 - 230 HV
FN 12 - 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	-80
AWS	TZ 0	600	470	(35)	75	55
ISO	TZ 0	>520	>380	>30	>47	>32

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	22	120	42	0,73	78	1,10
3,2	350	80 - 110	24	120	60	0,73	39	1,50
4,0	350	100 - 150	26	120	62	0,73	25	2,30