

Použitie:

Elektroda určená na zváranie ocelí typu 13Cr4NiMo.
Interpass teplota: 100 - 180°C

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,04	0,30	0,80	12,00	4,50	0,60

Obal:

rutil

Teplota presušenia: 350 °C/2h

Zvárací prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno: > 55 V

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W. Nr. 1.4351

Difúzny vodík: ≤ 8,0 ml/100g zvarového kovu

Tvrdosť: TZ0: 36 HRC

TZ: 600 °C/1h 29 HRC

TZ: 600 °C/8h 25 HRC

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C		
					+20	-10	-40
ISO	TZ 1	870	650	17	45	45	40
ISO	TZ 2	750	500	15			
AWS	TZ 3	>760		(>15)			

TZ 1 - žihanie 600 °C/8h, TZ 2 - žihanie 600 °C/2h, TZ 3 - žihanie 600 °C/1h

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	350	55 - 100	21	117	61	0,62	73	0,8
3,2	350	65 - 135	21	118	66	0,59	45	1,2
4,0	450	90 - 190	24	115	92	0,59	23	1,7