

Použitie:

Elektroda na zváranie vysokopevných nízkoлегovných aj nelegovaných ocelí, na opravy zušľachtených a niektorých nástrojových ocelí a na zváranie austenitických ocelí s oceliami nelegovanými. Zvarový kov je odolný proti koróznemu praskaniu aj proti tvorbe okovín do teplôt 1150°C. Nahrádza elektrodu E-B 456. Interpass teplota: < 150°C

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,7	0,8	29,0	9,5

Obal:

rutil - kyslý

Teplota presušenia: 350°C/2h

Zváračský prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno: > 60 V

Polohy zvárania:



Iné údaje:

Tvrdosť zvar. kovu: ~ 220 - 240 HV

FN 35 - 65

W. Nr. 1.4337

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	790	610	22	30
AWS	TZ 0	790	610	(25)	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	40 - 60	22	125	41	0,64	123	0,70
2,5	300	50 - 85	24	125	48	0,64	78	0,90
3,2	350	60 - 125	25	125	65	0,62	42	1,30
4,0	350	80 - 175	26	125	66	0,62	26	2,00
5,0	350	150 - 240	28	125	68	0,65	17	3,20