

## Použitie:

Elektroda dáva feriticko-austenitický zvarový kov s vysokou odolnosťou proti koróznemu praskaniu. Je tiež vhodná na zváranie ocelí neznámeho zloženia, so zlú zvariteľnosťou, na heterogénne spoje a na špeciálne účely.

Interpass teplota: < 150°C

## Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

## Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

| C    | Si  | Mn  | Cr   | Ni   |
|------|-----|-----|------|------|
| 0,12 | 1,0 | 0,8 | 29,0 | 10,0 |

## Obal:

rutil - kyslý

**Teplota presušenia:** 300°C/2h

## Zvárací prúd:

— = (+)

**Napätie naprázdno:** > 55 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 <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>p0.2</sub><br>MPa | A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> )<br>% | KV (J)/°C<br>+20 |
|-----------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------------------------|------------------|
| ISO       | TZ 0 | 750                   | 500                      | 23                                    | -                |
| AWS       | TZ 0 | 750                   | 500                      | (25)                                  | 40               |

TZ 0 - stav po zvarení

## Výkonové parametre:

| Priemer<br>(mm) | Dĺžka<br>(mm) | Prúd<br>(A) | Napätie<br>(V) | Výťažnosť<br>(%) | Doba<br>horenia<br>(s) | Podiel<br>zv. kovu<br>(%) | (ks/kg<br>zv. kovu) | Výkon<br>navar.<br>(kg/h) |
|-----------------|---------------|-------------|----------------|------------------|------------------------|---------------------------|---------------------|---------------------------|
| 2,0             | 300           | 40 - 60     | 26             | 105              | 33                     | 0,54                      | 166                 | 0,70                      |
| 2,5             | 300           | 50 - 85     | 25             | 105              | 45                     | 0,52                      | 104                 | 1,00                      |
| 3,2             | 350           | 55 - 120    | 26             | 105              | 57                     | 0,52                      | 55                  | 1,30                      |
| 4,0             | 350           | 75 - 170    | 30             | 105              | 60                     | 0,55                      | 36                  | 2,00                      |
| 5,0             | 350           | 140 - 230   | 30             | 105              | 71                     | 0,55                      | 22                  | 2,70                      |