

Použitie:

Bázická elektróda s nízkym obsahom vodíka a s obalom s vyššou odolnosťou proti navlhaniu, určená na zvarovanie žiarupevných ocelí typu 1,5% Cr, 0,5% Mo.

Vhodnosť na zvarovanie:

SA - 387 Grade 11/A 335 P11

Klasifikácia/certifikácia:

TUV 10731
SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,07	0,35	0,60	1,35	<0,1	0,6

Obal:

bázický

Teplota presušania: 300 - 350 °C/2h

Zváračský prúd:

(=±)

Polohy zvarovania:



Iné údaje:

X-faktor <15

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C -20
AWS	TZ 2	620	550	22	70

TZ 2 - stav po žiňaní 1h/690 °C

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	70 - 110	22.7	113	75	0,60	74	0,65
3,2	350	95 - 150	22.5	108	71	0,59	48	1,07
4,0	350	130 - 190	22.1	113	78	0,80	30	1,55