

Použitie:

Na zváranie energetických zariadení z ocelí typu 1Cr0,5Mo, napr. 13CrMo 4-5 a na spoje s ocelou 16Mo3 alebo s nelegovanými ocelami a na koreňové vrstvy pri zváraní ocelí 2,25Cr1Mo. Teplota tvorby okovín 575°C. Mechanické vlastnosti zodpovedajú podmienkam tepelného spracovania. Predhrev a interpass teplota 250°C Žihanie: 700°C / 2h / pec

Klasifikácia/certifikácia:

ABS Na vysokoteplotné aplikácie
BV UP
CE 13479
DNV -H10 pre NV 1Cr0,5Mo
TÜV 01387

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,30	0,60	1,30	0,55

Obal:

bázický

Teplota presušania: 300 - 350°C / 2h

Zvárací prúd:

(=±)

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					+20	-20	-40
ISO	TZ 0	620	530	20	55	38	19
ISO	TZ 1	610	(520)	24	120	80	50

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 700°C / 1 h

Hodnoty žiarupevných vlastností na vyžiadanie

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	55 - 80	22	115	40	0,58	136	0,70
2,5	300	70 - 110	24	115	52	0,58	88	0,80
3,2	350	95 - 150	25	105	65	0,59	49	1,10
4,0	450	130 - 190	27	110	90	0,64	23	1,70
5,0	450	150 - 260	28	110	95	0,64	15	2,70