

Použitie:

Bázická elektróda na zváranie jednosmerným aj striedavým prúdom ocelí typu 2,25Cr1Mo. Zvarový kov dosahuje veľmi nízku úroveň obsahu nečistôt, vyžadovanú pre step-cooling.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

SA - 387 Grade 22/A 335 Grade P22 a iné.

Klasifikácia/certifikácia:

TUV 10732
SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,07	0,30	0,65	2,25	<0,1	1,05

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -20
ISO	TZ 2	740	650	18	60
AWS	TZ 3	>620	>530	(>17)	-

TZ 2 - stav po žíhaní na odstránenie pnutí, TZ3 - stav po žíhaní 690°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)
3,2	350	90 - 130	23	104	66	0,60	49	1,11
4,0	450	130 - 190	25	110	83	0,61	23	1,90
5,0	450	150 - 250	27	110	92	0,62	15	2,60

Obal:

bázický

Teplota presušania: 300 - 350 °C/2h

Zváračský prúd:

~ = (+)

Polohy zvárania:



Iné údaje:

X-faktor <15
Si+Mn <1,1%