

Použitie:

Na zváranie žiarupevných ocelí typu 2,25Cr1Mo.
Teplota tvorby okovín 625°C. Mechanické vlastnosti
zodpovedajú podmienkam tepelného spracovania.
Predhrev a interpass teplota: 250°C
Žihanie: 700°C / 1h / pec

Vhodnosť na zváranie, napr.:

10CrMo9-10, G12CrMo9-10, 11CrMo9-10 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

ABS Na vysokoteplotné aplikácie
CE EN 13479
TÜV 00971
BV C2M1

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,30	0,70	2,30	1,10

Obal:

bázický

Teplota presušania: 300 - 350°C / 2h

Zvárací prúd:

(=±)

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					+20	-20
ISO	TZ 0	650	550	>18	50	25
ISO	TZ 1	>620	>530	>18	>47	-

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 750°C / 1h

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	23	115	40	0,58	136	0,70
2,5	300	70 - 110	25	115	52	0,58	88	0,80
3,2	350	95 - 150	26	105	62	0,59	49	1,20
4,0	450	130 - 190	28	110	88	0,64	23	1,80
5,0	450	150 - 260	29	110	92	0,64	15	2,70