

Použitie:

Elektroda na zváranie 9Cr modifikovaných ocelí (P91/T91). Na zváranie rúrkových systémov pracujúcich v oblasti vysokých teplôt a tlakov a vyrobených z modifikovanej 9Cr1Mo ocele typu P91/T91.

Predhrev: 250°C

Interpass teplota: 250 - 350°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

X10CrMoVNb9-1, X12CrMo9-1, GX12CrMo10-1 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV 07687

CE EN13479

Ďalšie: SEPROS UNA 054403

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Nb	V
0,10	0,35	0,80	9,0	0,70	1,0	0,05	0,06	0,20

Obal:

bázický

Zvárací prúd:



Obsah difúzneho vodíka: < 5 ml / 100 g zvar. kovu

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C	
					+20	0
ISO	TZ 1	760	650	18	70	50
ISO	TZ2	>585	>415	>17	>47	-

TZ 1 - stav po žíhaní 755°C / 2 h, predhrev 300 ± 50°C, TZ2 - po žíhaní na odstránenie prutí

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 - 100	21	117	56	0,66	71	0,90
3,2	350	90 - 135	22	113	68	0,60	46	1,20
4,0	450	130 - 200	23	113	85	0,64	23	1,90