

Použitie:

Obalená elektróda na zváranie Inconelu 600 a jemu podobných niklových zliatin, kryogenických 5 a 9% Ni ocelí, ocelí martenzitických k austenitickým, ocelí rozdielneho chemického zloženia, žiaruvzdorných odliatkov s obmedzenou zvariteľnosťou a pod. Má dobré operatívne vlastnosti vo všetkých polohách vrátane polohy nad hlavou.

Interpass teplota: <100°C

Klasifikácia/certifikácia:

ABS

Chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,06	0,5	2,3	16,0	70,0	1,5	2,0	9,0

Obal:

bázický

Teplota presušenia: 250 °C/2h

Zvárací prúd:

=(+)

Polohy zvárania:



Obsah feritu:

FN 0

Iné údaje:

Koef. lin. rozťažnosti 0 až -196 °C = 0,00001035 °C⁻¹

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
					+20	-196
EN	TZ 0	660	420	45	110	90

TZ 0 - stav po zvarení

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	300	50 - 80	-	110	45	0,63	91	0,90
3,2	350	70 - 105	-	113	57	0,62	57	1,30