

Použití:

Obalená elektróda dáva zvarový kov na báze niklu a chrómu s legovaním molybdénom, volfrámom a nióbo, určená na zváranie vo všetkých polohách, najmä na zváranie 9% Ni ocelí pre kryogénne aplikácie až do teplôt -196°C.

Interpass teplota: <100°C.

Klasifikácia/certifikácia:

ABS E NiCrMo-6
BV N50
DNV for NV1-5%Ni to NV5Ni
GL NiCr14Mo7Fe

Chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	Nb	Fe
0,06	0,5	3,0	13,0	69,0	6,5	1,5	1,5	5,0

Obal:

bázický

Teplota presušenia: 300 °C/2h

Zvárací prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno: > 59 V

Polohy zvárania:



Iné údaje:

FN 0

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _e MPa	A ₄ %	KV (J)/°C -106
AWS	TZ 0	>690	>430	>35	>70

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	350	65 - 115	-	136	70	0,70	55	1,10
3,2	350	70 - 150	-	135	68	0,66	34	1,50