

Použitie:

Bázická elektróda určená na zváranie zliatin typu Alloy 59, C-276, Inconel 625 a podobných niklových zliatin. Je tiež vhodná na zváranie superaustenitických ocelí typu AISI/ASTM S 31254 a S 32654.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0,01	0,1	0,1	23,0	62,0	16,0	<1,0

Obal:

bázický

Teplota presušenia: 200 °C/2h

Zvárací prúd:

=(+)

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _e MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
					-60	-196
ISO	TZ 0	770	430	40	70	60
AWS	TZ 0	>690		(>25)	>70	>60

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 - 70	-	-	-	-	-	-
3,2	350	60 - 90	-	-	-	-	-	-