

Použitie:

Elektroda na zváranie medi a bronzov, najmä cínových. Je vhodná aj na malé opravy naváraním na ocele alebo zvariteľné druhy liatin, napr. časti odliatkov čerpadiel, skriní, ventilov a oporných plôch. Nahrádza pôvodný typ E-S 602.

Predhrev a interpass teplota: ~ 300°C

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

Mn	Cu	Sn
0,40	92,0	7,0

Obal:

bázický

Teplota presušenia:

300°C/2h

Zvárací prúd:

(=+)

Polohy zvárania:



Iné údaje:

Tvrdosť: ~ 95 HB

W. Nr. 2.1025

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ /A ₄ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	360	235	25	25

TZ 0 - stav po zvarení

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)
2,5	350	60 - 90
3,2	350	90 - 125
4,0	350	125 - 170