

Použití:

Bazická elektroda s nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí odpovídajícího chemického složení. Svarový kov poskytuje vysokou tažnost a vrubovou houževnatost do teplot -196°C. Elektroda je vyvinuta zvláště pro svařování v polohách. Interpass teplota: 150°C

Vhodnost pro svařování, např.:

W.Nr. 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4541, 1.4550 aj.

Klasifikace/certifikace:

SEPROS UNA 272680 VdTÜV 04811
NAKS/HAKC 2,5-5 mm

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,04	0,40	1,70	19,0	10,0

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C		
					+20	-120	-196
AWS	TZ 0	580	460	40	100	70	40
ISO	TZ0	>510	>320	>32	100	70	40

TZ 0 - stav po svařování

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,5	300	55 - 85	22	100	37	0,61	92	0,90
3,2	350	80 - 120	25	100	54	0,61	50	1,30
4,0	350	80 - 180	27	100	58	0,61	33	1,90
5,0	350	160 - 210	26	98	70	0,51	22	2,20

Obal:

bazický

Teplota sušení:

200°C/2h

Svařovací proud:

=(+)



Polohy svařování:

Jiné údaje:

FN 6

W. Nr. 1.4316

C