

Použití:

Rutilová elektroda určená pro svařování žáruvzdorných typů ocelí. Svarový kov odolává opalu až do 1150 °C. Elektroda je vhodná pro svařování ocelí typů - AVESTA 253 MA 1.4828, 1.4835 a jiné.

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N
0,07	1,6	0,7	23,0	10,5	0,4	0,1	0,16

Typ náplně: rutilový

Obsah ferritu: FN 8-12

Teplota sušení: 300°C, 2h

Polarita: AC, DC+

Polohy svařování:

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ /A ₄ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	730	550	35	60

TZ 0 - stav po svařování

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

R _m (Mpa)	R _{p0,2} (Mpa)	A ₅ (%)	KV (J)/°C 20
700	530	32	53

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Hmotnost kg/100 elektrod	ks/kg svar. kovu	Výtěžnost (kg/h)	Doba hoření (s)	Napětí (V)
2,5	300	50 - 90	1,7	104	0,8	44	26
3,2	350	70 - 110	3,4	54	1,0	66	24