

### Použití:

Elektroda vyvinutá pro svařování ocelí typu 13Cr4NiMo.  
 Interpass teplota: 100 - 180 °C

### Klasifikace/certifikace:

SEPROZ UNA 272580

### Chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,04	0,30	0,80	12,00	4,50	0,60

### Obal:

rutil-bazický

### Teplota přesušení:

350 °C/2h

### Svařovací proud:



### Napětí naprázdno:

> 55 V

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

W. Nr. 1.4351

Difúzní vodík: ≤ 8,0 ml/100g svarového kovu

Tvrdość: TZ0: 36 HRC

TZ: 600 °C/1h 29 HRC

TZ: 600 °C/8h 25 HRC

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C		
					+20	-10	-40
ISO	TZ 1	870	650	17	45	45	40
ISO	TZ 2	750	500	15			
AWS	TZ 3	>760		(>15)			

TZ 1 - žihání 600 °C/8h, TZ 2 - žihání 600 °C/2h, TZ 3 - žihání 600 °C/1h

### 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	350	55 - 100	21	117	61	0,62	73	0,8
3,2	350	65 - 135	21	118	66	0,59	45	1,2
4,0	450	90 - 190	24	115	92	0,59	23	1,7