

Použití:

Nerezová elektroda pro svařování feriticko-austenitických korozuvzdorných ocelí, např. SAF 2507 a Zeron 100.

Klasifikace/certifikace:

DNV Duplex

Chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N
0,04	0,50	0,90	25,5	9,5	4,0	0,5	0,24

Typ náplně:

bazický

Obsah ferritu:

FN 35-50

Teplota přesušování:

250°C, 2h

Polarita:

DC+, AC

Korozní údaje

Typické hodnoty:

Streicher-test ASTM A 262, pr B: 0.24 mm/rok

CPT-test ASTM G48-76: 60°C

Huey-test ASTM A-262, pr C: 0.20 mm/rok

SCC-test NACE TM 01-77

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

R _m (Mpa)	R _{p0,2} (Mpa)	A ₅ (%)	Z (%)	KV (J)/°C			
				20	-20	-40	-60
760	635	23	25	90	70	55	45

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 - 80	1,7	93	0,8	48	23
3,2	350	60 - 100	3,3	46	1,1	68	23
4,0	350	100 - 140	5,1	32	1,6	70	23