

Použití:

Elektroda pro svařování 9 Cr modifikovaných ocelí (P91/T91). Elektroda pro svařování trubkových systémů zařízení pracujících v oblastech vysokých teplot a tlaků a vyrobených z modifikované 9Cr1Mo oceli typu P91/T91.

Předehřev: 250°C

Interpass teplota: 250 - 350°C

Vhodnost pro svařování, např.:

X10CrMoVNb9-1, X12CrMo9-1, GX12CrMo10-1 a jiné

Klasifikace/certifikace:

VdTÜV 07687

CE EN 13479

SEPROS UNA 272680

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | N | Nb | V |
|------|------|------|-----|------|-----|------|------|------|
| 0,10 | 0,35 | 0,80 | 9,0 | 0,70 | 1,0 | 0,05 | 0,06 | 0,20 |

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | R _m MPa | R _{p0,2} MPa | A ₄ % | KV (J)/°C | |
|----------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|-----------|-----|
| | | | | | +20 | -50 |
| ISO | TZ 1 | 820 | 720 | 21 | 70 | 48 |

TZ 1 - stav po žhání 755°C / 2 h, předehřev 300 ± 50°C

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 | 70 - 100 | 21 | 117 | 56 | 0,66 | 71 | 0,90 |
| 3,2 | 350 | 90 - 135 | 22 | 113 | 68 | 0,60 | 46 | 1,20 |
| 4,0 | 450 | 130 - 200 | 23 | 113 | 85 | 0,64 | 23 | 1,90 |

Obal: bazický

Svařovací proud: = (+)

Obsah difúzního vodíku: < 5 ml / 100 g svar. kovu

Teplota přesušení: 300 - 350°C/2h

Polohy svařování: 