

Použití:

Elektroda pro svařování mědi a bronzů, hlavně cínových. Je vhodná i pro malé opravy navařováním na oceli nebo svařitelné druhy litin, např. části odlitků čerpadel, ventilů, skříní a opěrných ploch. Nahrazuje původní typ E-S 602.

Přehřev a interpass teplota: ~ 300°C

Klasifikace/certifikace:

SEPROZ UNA 272581

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

Mn	Cu	Sn	Si
0,40	92,0	7,0	0,5

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	360	235	25	25

TZ 0 - stav po svařování

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)
2,5	350	60 - 90
3,2	350	90 - 125
4,0	350	125 - 170

Obal:

bazický

Teplota přesušení:

300°C/2h

Svařovací proud:

=(+)


Polohy svařování:
Jiné údaje:

Tvrдость: ~ 95 HB

W. Nr. 2.1025