

Použití:

Plněná elektroda s kovovým práškem určená pro svařování vysokopevnostních ocelí s minimální mezí kluzu 890 MPa.

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479

Typ:

s kovovým práškem

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo | V | Nb | Cu |
|------|------|------|-------|-------|-----|-----|-----|------|------|-----|
| 0,09 | 0,60 | 1,35 | 0,005 | 0,005 | 0,6 | 2,5 | 0,7 | 0,04 | 0,04 | 0,1 |

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| | R _{p0,2} MPa | R _m MPa | A ₅ % | KV (J)/°C -40 |
|-----|--------------------------|-----------------------|---------------------|------------------|
| Typ | 923 | 985 | 18 | 72 |

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Průměr (mm) | Proud (A) | Napětí (V) | Výtěžnost svar. kovu (%) | Spotřeba plynu (l/min) | Rychlost podávání (m/min) | Výkon svařování (kg/h) |
|----------------|--------------|---------------|--------------------------------|------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| 1,2 | 100 - 320 | 16 - 32 | 95 | 20 | 1,8 - 12,0 | 1,3 - 7,5 |

E