

Použití:

Rutilová plněná elektroda pro svařování žárupevných ocelí typu 1.25 Cr 0.25 Mo, např. 13CrMo4-5.

Klasifikace, certifikace:

VdTUV 12138

Typ:

rutilová

Ochranný plyn:

M21 (EN ISO 14175)

Typ legury:

1Cr 0.5Mo

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Nb
0,06	0,35	0,85	1,30	0,50	0,03	0,01

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

TZ	R _m MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
			+20	0	-20
690°C/ 1h	623	27	156	149	55

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	150 - 350	23 - 35	85	20	5,8 - 27,0	2,1 - 7,5

E