

Použití:

Rutilová plněná elektroda typu 2.25 Cr1Mo pro svařování žárovevých ocelí.

Klasifikace, certifikace:

-

Typ:

rutilová

Ochranný plyn:

M21 (EN ISO 14175)

Typ legury:

2Cr 1Mo

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Nb
0,06	0,035	1,00	2,20	1,10	0,10	0,005

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

TZ	R _{p0.2} MPa	R _m MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
				+20	0	-20
690°C/ 1h	625	710	20	130	110	65

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 - 20,7	2,1 - 7,5