PZ 6166

EN 14700: T Fe7
EN ISO 17633-A: T 13 4 M M 2

Použití:
Plněná elektroda pro svařování a navařování marten-zitických ocelí typu CrNi - 13/4. Použití: výroba a opravy vodních oběžných kol a součástí francisových a peltonových turbín. Může být použita jak pro svarové spoje, tak i pro navařování. Svarový kov má vysokou odolnost proti korozi pod napětím a kavitaci. Teplota M_s ~ 245°C. Po TZ 1 je mikrostruktura martenzitická s cca 20 - 25% austenitu. Je vhodná i k jednostranným svarům na keramické podložce.

Klasifikace, certifikace:
-

Vlastnosti navařeného kovu:
Po navaření: ~36HRC
Po TZ 600°C/1hod.: ~29HRC
Po TZ 600°C/8 hod.: ~25HRC

Typ náplně:
s kovovým práškem

Ochranný plyn:
EN ISO 14175: M12, M13

Výtěžnost:
95%

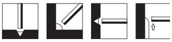
Svařovací proud: =(+)

Obsah difúzního vodíku:
~ 3,5ml/100g svarového kovu

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
<0,03	0,70	1,25	13,0	0,50	4,5

Polohy svařování:



E

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R_m MPa	$R_{p0,2}$ MPa	A_5 %	KV (J)/°C +20	KV (J)/°C -20
EN	TZ 1	M12	>760	>570	>15	>50	>40

TZ 1 - stav po žíhání 580 - 600°C/8h.

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výlet drátu (mm)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	150 - 350	18 - 34	20	5,3 - 16,4	2,2 - 7,0
1,6	150 - 450	18 - 39	20	2,4 - 11,2	1,8 - 10,0