

Použití:

Rutilovou náplní plněná elektroda pro svařování nerezavějících ocelí typu 304, 304L, 308, 308L ve všech polohách, zvláště v poloze svislé nahoru s výjimkou polohy shora dolů. Lze použít i pro stabilizované oceli typu 321 a 347. Svarový kov má dobrou odolnost proti mezikrystalové korozi. Pro omezení deformací po svařování je nutno svařovat s nízkým vneseným teplem.

Klasifikace, certifikace:

ABS	E308LT1-1 (C1)
BV	308L (C1)
CCS	308L (C1)
CE	EN 13479
ClassNK	KW308LG(C) (C1)
CWB	E308LT1-1 (C1)
CWB	E308LT1-4 (M21)
DNV	NV 308L (C1)
KR	RW308LG (C) (C1)
LR	304L (C1)
VdTÜV	04832 (M20,M21)

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Výtěžnost:

~ 83%

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,04	0,70	1,50	19,50	10,0	<0,30

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. 1.4316
FN 6-14

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						+20	-101
AWS	TZ 0	M21	>520	>320	>35	70	32

TZ 0 - stav po svařování

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	130 - 220	24 - 29	20	5,8 - 14,4	1,9 - 4,6