

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní pro heterogenní spoje (nerez - nízkolegovaná ocel) a svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni. Je určena pro svařování ve všech polohách s výjimkou polohy shora dolů. Je vhodná i pro navařování antikoročních vrstev na uhlíkové oceli a pro svařování feritických i martenzitických 13% a 17% chromových ocelí. Při svařování se doporučuje udržovat nízké vnesené teplo.

Klasifikace, certifikace:

ABS	E309LT1-1 (C1)
BV	309L (C1)
CCS	309L (C1)
CE	EN 13479
ClassNK	KW309LG(C) (C1)
CWB	E 309LT1-1 (C1)
CWB	E 309LT1-4 (M21)
DNV	NV 309L (C1)
GL	4332S (C1)
KR	RW309LG(C) (C1)
LR	SS/CMn (C1)
VdTÜV	04833 (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
<0,04	0,70	1,45	23,5	13,0

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. 1.4332
FN 12 - 20

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-60
AWS	TZ 0	M21	>520	>320	>30	61	54	46

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