

Použití:

Elektroda poskytující přelegovaný svarový kov, vhodný i pro svařování nerezavějících typů ocelí s nelegovanými a nízkolegovanými oceli, k navarování přechodových vrstev při spojích a návarech typu nerezavějících ocel - běžná konstrukční ocel.
Interpass teplota: < 150°C

Vhodnost pro svařování, např.:

W. Nr. 1.4583 + S235 - S 355

Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479 GL 4332
TUV 00898 Ostatní: CWB, SEPROS

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,03	0,70	0,80	23,7	13,0

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
					+20	-10
ISO	TZ 0	580	470	32	50	40
AWS	TZ 0	>520	>380	(>30)	-	-

TZ 0 - stav po svařování

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navar. (kg/h)
2,0	300	45 - 65	27	115	38	0,60	136	0,70
2,5	300	45 - 90	28	115	38	0,60	85	1,10
3,2	350	65 - 120	29	115	51	0,60	45	1,60
4,0	350	85 - 130	31	115	51	0,60	29	2,50
5,0	350	110 - 250	32	115	58	0,60	19	3,30

Obal:

rutil - kyselý

Teplota sušení:

350°C/2h

Svařovací proud:

= (+)

Napětí naprázdno:

> 55 V

Polohy svařování:



Jiné údaje:

Tvrdość svar. kovu: 200 - 225 HV

FN 10 - 22

W. Nr. 1.4332