

### Použitie:

Elektróda dáva plne austenitický zvarový kov s vysokou odolnosťou proti kyseline sírovej a s dobrou odolnosťou proti medzikryštálovej korózii a proti pittingu. Interpass teplota: <150°C.

### Vhodnosť na zváranie, napr.:

W. Nr. 1.4439, 1.4505, 1.4537, 1.4585 ai.

### Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

TÜV 02723

SEPROS

### Chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N
<0,03	0,5	1,2	20,5	28,5	4,9	1,6	0,15

### Obal:

Rutil-bázický

**Teplota presušenia:** 250 °C/2h

**Zvárací prúd:**

**Napätie naprázdno:** > 65 V

**Polohy zvárania:**



### Iné údaje:

Tvrdosť zvar. kovu: 190 - 230 HV

FN 0

W. Nr. 1.4519

### Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C	
					+20	-140
EN	TZ 0	>530	>370	25	-	-
AWS	TZ 0	575	400	(24)	80	45

TZ 0 - stav po zvarení

### Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zv. kovu (%)	(ks/kg zv. kovu)	Výkon navar. (kg/h)
2,5	300	60 - 83	24	110	44	0,60	91	0,9
3,2	350	85 - 130	27	120	60	0,58	41	1,5
4,0	350	95 - 180	29	115	64	0,51	30	1,9