

Použitie:

Bázická elektróda, určená na zváranie duplexných nehrdzavejúcich ocelí. Zvarový kov má dobrú húževnatosť aj pri teplotách -50 až -60°C. Používa sa aj na zváranie rúrok z duplexných ocelí na offshore konštrukciách. Interpass teplota < 150°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

X2CzNiMoN22-5-3

Klasifikácia/certifikácia:

TÚV 06774

DNV na zváranie duplexných ocelí

SEPROS

Chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
<0,04	0,50	0,9	22,5	9,3	3,0	0,15

Obal:

Bázický

Teplota presušenia: 200 °C/2h

Zvárací prúd:

=(+)

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W. Nr.: 1.4462

FN 35-60

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
					+20	-20	-40	-60
ISO	TZ 0	800	650	28	100	85	75	65

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	50 - 80	21	102	46	0,58	98	0,80
3,2	350	60 - 100	21	103	71	0,58	50	1,00
4,0	350	80 - 140	21	106	74	0,58	32	1,50