

Použitie:

Bázická elektróda s 0,5% Mo na zváranie tlakových nádob, napr. z ocele 16Mo3 a ich spojov s nelegovanými a jemnozrnnými ocelami. Vhodná aj na väčšie hrúbky. Je vhodná aj na zváranie rúrok.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479
TÜV 01043

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Mo
0,06	0,40	0,75	0,50

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	560	460	27	175
ISO	TZ 1	560	460	27	175

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 620°C / 1h

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	350	75 - 110	23	115	55	0,59	73	0,90
3,2	450	105 - 150	25	110	81	0,59	37	1,20
4,0	450	140 - 200	26	110	90	0,65	23	1,80
5,0	450	190 - 270	27	110	104	0,65	15	2,40

Obal: bázický

Teplota presušania: 300 - 350°C / 2h

Zvárací prúd:

Napätie naprázdno: >65 V

Polohy zvárania: