

### Použitie:

Na zváranie energetických zariadení z ocelí typu 1Cr0,5Mo, napr. 13CrMo 4-5 a na spoje s oceľou 16Mo3 alebo s nelegovanými ocelami a na koreňové vrstvy pri zváraní ocelí 2,25Cr1Mo. Teplota tvorby okovín 575°C. Mechanické vlastnosti zodpovedajú podmienkam tepelného spracovania.

Predhrev a interpass teplota 250°C

Žihanie: 700°C / 2h / pec

### Klasifikácia/certifikácia:

ABS Na vysokoteplotné aplikácie

BV UP

CE 13479

DNV -H10 pre NV 1Cr0,5Mo

TÜV 01387

### Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,30	0,60	1,30	0,55

### Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> (R <sub>p0,2</sub> ) MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
					+20	-20	-40
ISO	TZ 0	620	530	20	55	38	19
ISO	TZ 1	610	(520)	24	120	80	50

TZ 0 - stav po zváraní, TZ 1 - stav po žíhaní 700°C / 1 h

Hodnoty žiarupevných vlastností na vyžiadanie

### 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)
2,0	300	55 - 80	22	115	40	0,58	136	0,70
2,5	300	70 - 110	24	115	52	0,58	88	0,80
3,2	350	95 - 150	25	105	65	0,59	49	1,10
4,0	450	130 - 190	27	110	90	0,64	23	1,70
5,0	450	150 - 260	28	110	95	0,64	15	2,70

### Obal:

bázický

Teplota presušania: 300 - 350°C / 2h

### Zvárací prúd:

=(±)

### Polohy zvárania:

