

### Použití:

Elektroda poskytuje feriticko-austenitický svarový kov s vysokou odolností proti koroznímu praskání. Je dále vhodná pro svařování ocelí neznámého složení, se špatnou svařitelností, pro heterogenní spoje a pro speciální účely.

Interpass teplota: < 150°C

### Klasifikace/certifikace:

SEPROS

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	1,0	0,95	29,0	9,75

### Obal:

rutil - kyselý

### Teplota sušení:

300°C/2h

### Svařovací proud:

= (+)

### Napětí naprázdno:

> 55 V

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

Tvrdoost svar. kovu: ~ 220 - 240 HV

FN 35 - 65

W. Nr. 1.4337

**C**

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	750	500	23	-
AWS	TZ 0	750	500	(25)	40

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 navář. (kg/h)
2,0	300	40 - 60	26	105	33	0,54	166	0,70
2,5	300	50 - 85	25	105	45	0,52	104	1,00
3,2	350	55 - 120	26	105	57	0,52	55	1,30
4,0	350	75 - 170	30	105	60	0,55	36	2,00
5,0	350	140 - 230	30	105	71	0,55	22	2,70