

**Použití:**

Elektroda pro svařování austenitických ocelí typu 25Cr20Ni, především oceli typu W. Nr. 1.4811. Svarový kov odolává až do -1150° C. Lze použít i pro kombinované spoje nerezavějící ocel-nízkolegovaná (nelegovaná) ocel. Poskytuje plně austenitický svarový kov, možná náhrada za E-B 445. Interpass teplota: < 125°C

**Vhodnost pro svařování, např.:**

W. Nr. 1.4840, 1.4841, 1.4843, 1.4845 a jiné

**Klasifikace/certifikace:**

-

**Typické chemické složení čistého svarového kovu:**

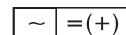
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,5	1,9	26,0	21,0

**Obal:**

rutil - bazický

**Teplota sušení:**

250°C/2h

**Svařovací proud:**

**Napětí naprázdno:**

>65 V

**Polohy svařování:**

**Jiné údaje:**

Tvrdość svar. kovu: ~ 185 - 215 HV

FN 0

W. Nr. 1.4842

**Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:**

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %	KV (J)/°C +20
AWS	TZ 0	600	430	35	90

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)
2,5	300	50 - 85	21	95	42	0,51	101	0,80
3,2	350	65 - 120	24	95	58	0,51	53	1,20
4,0	350	70 - 160	28	95	61	0,51	34	1,70
5,0	350	150 - 220	31	100	67	0,54	20,5	2,60