

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: < 150°C

Vhodnost pro svařování, např.:

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

Klasifikace/certifikace:

| | | | |
|----|-----------|--------|------------|
| CE | EN 13479 | VdTÜV | 01025 |
| DB | 30.039.01 | SEPROZ | UNA 272580 |

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

| C | Si | Mn | Cr | Ni |
|------|-----|-----|------|------|
| 0,10 | 0,4 | 2,1 | 26,0 | 21,0 |

Obal:

bazický

Teplota sušení:

200°C/2h

Svařovací proud:

=(+)

Tvrdost svar. kovu:

~ 190 - 200 HV

Polohy svařování:

Jiné údaje:

FN 0
W. Nr. 1.4842

C
Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | R _m MPa | R _{p0,2} MPa | A ₅ (A ₄) % | KV (J)/°C +20 |
|----------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------------------------|------------------|
| ISO | TZ 0 | 590 | 410 | 35 | 100 |
| AWS | TZ 0 | >560 | >350 | (>30) | |

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 | 45 - 55 | 24 | 105 | 36 | 0,62 | 162 | 0,60 |
| 2,5 | 300 | 50 - 85 | 25 | 105 | 40 | 0,61 | 96 | 0,90 |
| 3,2 | 350 | 60 - 115 | 25 | 105 | 60 | 0,59 | 50 | 1,20 |
| 4,0 | 350 | 70 - 160 | 26 | 100 | 62 | 0,59 | 28 | 1,80 |
| 5,0 | 350 | 130 - 200 | 26 | 100 | 65 | 0,60 | 22 | 2,50 |