

Použitie:

Bázická Cr a Mo legovaná elektróda na zvarovanie vysokopevných a zušľachtených ocelí. Zvarový kov je možné aj kaliť plameňom.

Predhrev a interpass teplota: 200 - 300°C

Klasifikácia/certifikácia:

DB 10.039.16
 CE EN 13479

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,18	0,40	0,80	1,00	0,20

Obal:

bázický

Teplota presušania: 300 - 350°C / 2h

Zvárací prúd:

=(+)

Polohy zvarovania:



B

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	900	870	18	50
ISO	TZ 1		740	19	
ISO	TZ 2	770	660	21	
ISO	TZ 3	770	660	19	

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 620°C / 1h / pec do 200°C / vzduch

TZ 2 - stav po normalizácii 860°C / 15 min + chladenie vzduch + popúšťanie 550°C / 1h / olej

TZ 3 - stav po kalení 860°C / 30min / olej + popúšťanie 550°C / 20 min. / vzduch

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 - 100	20	120	58	0,64	70	0,90
3,2	450	105 - 140	21	120	78	0,64	33	1,40
4,0	450	145 - 195	22	115	83	0,66	23	1,90
5,0	450	190 - 260	23	110	86	0,68	15	2,80

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúl v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	1/4 VP	0,9	40	22,5	9	8,1
3,2	450	1/2 VP	2,2	47	48,6	6	13,2
4,0	450	1/2 VP	2,3	33	69,7	6	13,8
5,0	450	1/2 VP	2,6	27	96,3	6	15,6