

### Použití:

Elektroda pro svařování austenitických ocelí typu 25Cr20Ni, především oceli typu W. Nr. 1.4811. Svarový kov odolává až do 1100°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 TÜV 01025  
DB 30.039.01 Ostatní: SEPROS

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

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

### 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	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

### Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,0	300	1/4VP	0,6	55	10,9	9	5,4
2,5	300	1/4VP	0,6	36	16,7	9	5,4
3,2	350	1/2VP	1,7	52	32,7	6	10,2
4,0	350	1/2VP	1,7	37	45,9	6	10,2
5,0	350	1/2VP	1,7	23	73,9	6	10,2

### Obal:

bazický

### Teplota sušení:

200°C/2h

### Svařovací proud:

=(+)

### Tvrdoost svar. kovu:

~ 190 - 200 HV

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

FN 0

W. Nr. 1.4842