

### Použití:

Nízkouhlíková elektroda pro svařování ocelí typu 17Cr12Ni3Mo. Elektroda je vhodná i pro svařování samokalitelných ocelí a pro svarové spoje nerezavějící oceli s nelegovanou (nízkolegovanou) ocelí. V chemickém průmyslu je často používána pro svary větších tlouštěk stěn a pro nízkoteplotní aplikace až do -140°C. Interpass teplota: < 150°C

### Vhodnost pro svařování, např.:

W. Nr. 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4371 a jiné

### Klasifikace/certifikace:

ABS Stainless TÜV 04812  
CE EN 13479 Jiné: SEPROS

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
<0,04	0,5	1,7	18,5	12,0	2,8	<0,30

### Obal:

bazický

### Teplota sušení:

200°C/2h

### Svařovací proud:

[= (+)]

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

Tvrdost svar. kovu: ~ 190 - 215 HV  
FN 3 - 8  
W. Nr. 1.4430

### 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	-120	-196
AWS	TZ 0	560	430	(40)	95	60	35
ISO	TZ0	>520	>370	>30	>47	>32	-

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	55 - 85	24	105	42	0,63	91	0,90
3,2	350	80 - 120	24	105	58	0,63	47	1,30
4,0	350	80 - 180	24	105	63	0,62	32	1,80

### Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,5	300	1/4 VP	0,7	40	17,5	9	6,3
3,2	350	1/2 VP	1,7	51	33,3	6	10,2
4,0	350	1/2 VP	1,7	34	50,0	6	10,2