

**Použití:**

Elektroda pro svařování nerezavějících ocelí převážně stabilizovaných Nb a Ti, ale i ocelí nestabilizovaných. Je určena pro všechny polohy svařování. Pro vysokou žáruvzdornost a odolnost svar. kovu proti opalu až do teplot 875°C, je velmi často používána pro svařování dílů v chemickém průmyslu. Interpass teplota: < 150°C

**Vhodnost pro svařování, např.:**

W. Nr. 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4571 aj..

**Klasifikace/certifikace:**

CE EN 13479

TUV 00639

**Typické chemické složení čistého svarového kovu:**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	(Nb+Ta)
<0,03	0,7	0,8	18,0	12,0	2,8	<0,6

**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	-60
ISO	TZ 0	615	500	38	55	41
AWS	TZ0	>550	>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 - 65	29	110	29	0,56	155	0,80
2,5	300	60 - 90	30	110	35	0,56	97	1,10
3,2	350	80 - 120	32	110	54	0,61	48	1,40
4,0	350	120 - 170	33	110	55	0,61	32	2,10

**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	1/4 VP	0,6	48	12,5	9	5,4
2,5	300	1/4 VP	0,7	38	18,4	9	6,3
3,2	350	1/2 VP	1,7	46	37,0	6	10,2
4,0	350	1/2 VP	1,7	31	54,8	6	10,2

**Obal:**

rutil-kyselý

**Teplota sušení:**

350°C/2h

**Svařovací proud:**

= (+)

**Napětí naprázdno:**

> 50 V

**Polohy svařování:**

**Jiné údaje:**

Tvrdość svar. kovu: ~ 190 - 220 HV

FN 6 - 12

W. Nr. 1.4576

%(Nb+Ta) > 8x%C