

### Opis:

Elektroda do spawania stali drobnoziarnistych, przy wymaganej bardzo dobrej uduwności w temp. -40 °C. Zalecana temp. międzyściegowa < 150 °C.

### Dopuszczenia:

TÜV 01026

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,07	0,40	1,35	1,60	0,45

### Otulina:

zasadowa

### Suszenie:

300 - 350°C/2h

### Prąd spawania:

=(+)

### Napięcie biegu jał.:

> 50 V

### Pozycje spawania:



### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>e</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C				
					+20	-20	-40	-50	-60
ISO	TZ 0	650	580	24	170	110	70	55	40
	TZ1	480	350	31	115	70	50	40	30

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po normalizacji 900°/1h

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	75 - 100	21	115	59	0,66	68	1,3
3,2	450	100 - 150	22	120	75	0,68	32	1,8
4,0	450	140 - 190	23	110	98	0,70	22	2,6