

### Opis:

Zasadowa elektroda do spawania stali odpornych na korozję typu 2,3% Cr - 1% Mo. Stopiwo ma bardzo niski wskaźnik zanieczyszczeń (X).

### Materiał spawany:

SA - 387 Grade 22/A 335 Grade P22 i inne

### Dopuszczenia:

TÜV 10732

SEPROS

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,07	0,30	0,65	2,25	<0,1	1,05

### Otulina:

zasadowa

### Suszenie:

300 - 350 °C/2h

### Prąd spawania:

= (+)

### Napięcie biegu jał:

>65 V

### Zawartość wodoru:

< 5 ml / 100 g stopiwa

### Pozycje spawania:



### Inne dane:

wskaźnik X <15

Si+Mn <1,1%

C

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	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 2	740	650	18	60
AWS	TZ 3	>620	>530	(>17)	-

TZ 2 - po wyżarzaniu odpężającym 650 °C/1h, TZ 3 - po O.C. 690 °C/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)
3,2	350	90 - 130	23	104	66	0,60	49	1,11
4,0	450	130 - 190	25	110	83	0,61	23	1,90
5,0	450	150 - 250	27	110	92	0,62	15	2,60