

### Opis:

Elektroda rutyłowa do stali ferrytyczno - austenitycznych typu duplex, zwłaszcza rur. Cienka otulina zapewnia korzystne właściwości przy wykonywaniu przetopów graniowych i spawaniu w pozycjach przemysłowych.

### Materiał spawany:

UNS 31803, 1.4462, CrNiMoN22-5-3, CrNiN23-4

### Dopuszczenia:

DNV Duplex  
CE EN 13479  
TÜV 05422

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
< 0,03	0,70	0,85	23,0	9,50	3,25	0,175

### Otulina:

rutyłowa

### Suszenie:

350°C/2h

### Prąd spawania:

= (+)

### Napięcie biegu jał:

> 55 V

### Pozycje spawania:



### Inne dane:

W. Nr.: 1.4462  
FN 25-40

### 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	-30
AWS	TZ 0	> 690	> 550	(> 20)		
ISO	TZ 0	840	660	25	> 40	37

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,0	300	25 - 60	24	105	44	0,64	147	0,51
2,5	300	30 - 80	23	102	54	0,63	96	0,70
3,2	350	70 - 110	25	102	56	0,57	51	1,30