

Opis:

Elektroda do nierdzewnych stali martenzytycznych oraz odlewów typu 13% Cr - 4% Ni - Mo.

Dopuszczenia:

SEPROS

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,04	0,30	0,80	12,00	4,50	0,60

Utulina:

rutylowo - zasadowa

Suszenie:

350 °C/2h

Prąd spawania:

= (+)

Napięcie biegu jał:

> 55 V

Pozycje spawania:

Inne dane:

W. Nr. 1.4351

Zaw. wodoru: ≤ 8,0 ml/100g stopiwa

Twardość: 36 HRC

600 °C/1h 29 HRC

600 °C/8h 25 HRC

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C		
					+20	-10	-40
ISO	TZ 1	870	650	17	45	45	40
ISO	TZ 2	750	500	15			
AWS	TZ 3	>760		(>15)			

TZ 1 - O.C. 600 °C/8h, TZ 2 - O.C. 600 °C/2h, TZ 3 - O.C. 600 °C/1h

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	55 - 100	21	117	61	0,62	73	0,8
3,2	350	65 - 135	21	118	66	0,59	45	1,2
4,0	450	90 - 190	24	115	92	0,59	23	1,7