

### Opis:

Elektroda z dodatkiem stopowym Cr-Mo do spawania wysokowytrzymałych stali chromowo-molibdenowych przeznaczonych do obróbki cieplnej. Wymaga podgrzewania materiału przed spawaniem do temp. min. 150-200°C.

### Dopuszczenia:

DB 10.039.16  
 CE EN 13479

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,18	0,40	0,80	1,00	0,20

### Otulina:

zasadowa

### Suszenie:

300 - 350°C / 2h

### Prąd spawania:

=(+)

### Pozycje spawania:



C

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	900	870	18	50
ISO	TZ 1		740	19	
ISO	TZ 2	770	660	21	

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po wyżarzaniu odprężającym 620°C / 1h

TZ 2 - po normalizacji 860°C / 15 min

### 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	20	120	58	0,64	70	0,90
3,2	450	105 - 140	21	120	78	0,64	33	1,40
4,0	450	145 - 195	22	115	83	0,66	23	1,90
5,0	450	190 - 260	23	110	86	0,68	15	2,80