

Opis:

Niskowodorowa elektroda do spawania stali i staliw o wysokiej wytrzymałości. Zapewnia dobrą udarność do -40°C. Może być stosowana do łączenia prętów zbrojeniowych.

Materiał spawany:

S500, WELDOX 500, B500 (BSt 500), 25CrMo4 i inne

Dopuszczenia:

CE EN 13479
SEPROS

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,07	0,60	1,80	0,70	0,40

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C / 2h

Prąd spawania:

$\square = (+)$

Napięcie biegu jał:

> 65 V

Zawartość wodoru:

< 5 ml / 100 g stopiwa

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 1	690 - 890	>620	>18	>47

TZ1 - po wyżarzaniu odpężającym 590 °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)
2,5	350	75 - 100	22	121	60	0,61	69	0,86
3,2	450	105 - 140	22	117	84	0,62	33	1,30
4,0	450	150 - 190	23	114	93	0,62	22	1,72
5,0	450	190 - 250	23	114	93	0,68	14	2,72