

### Opis:

Elektroda do stali kotłowych molibdenowych. Odpowiednia do spawania w pozycjach przymusowych. Skład otuliny pozwala na obniżenie natężenia prądu spawania. Przydatna do łączenia rur. Zastępuje elektrodę ES MoB.

### Dopuszczenia:

CE EN 13479

TÜV 01043

UDT

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Mo
0,06	0,40	0,75	0,50

### Otulina:

zasadowa

### Suszenie:

300 - 350°C / 2h

### Prąd spawania:

= (+)

### Napięcie biegu jał:

>65 V

### Zawartość wodoru:

< 5 ml / 100 g stopiwa

### Pozycje spawania:



### 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 1	560	460	27	175
AWS	TZ 1	>480	>390	>25	

TZ 1 - po O.C. 620°C / 1h

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	75 - 110	23	115	55	0,59	73	0,90
3,2	450	105 - 150	25	110	81	0,59	37	1,20
4,0	450	140 - 200	26	110	90	0,65	23	1,80
5,0	450	190 - 270	27	110	104	0,65	15	2,40