

Opis:

Elektroda zasadowa o niskiej zawartości wodoru do spawania stali odpornych na pełzanie typu 1,25% Cr, 0,5% Mo. Stopiwo ma bardzo niski wskaźnik zanieczyszczeń (X).

Materiał spawany:

SA - 387 Grade 11/A 335 P11

Dopuszczenia:

TUV 10731
SEPROS

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,07	0,35	0,60	1,35	<0,1	0,6

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350 °C/2h

Prąd spawania:

$\square = (\pm)$

Zawartość wodoru:

< 5 ml / 100 g stopiwa

Pozycje spawania:



Inne dane:

wskaźnik X <15

C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C -20
AWS	TZ 2	620	550	22	70

TZ 2 - po O.C. 1h/690 °C

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	70 - 110	22.7	113	75	0,60	74	0,65
3,2	350	95 - 150	22.5	108	71	0,59	48	1,07
4,0	350	130 - 190	22.1	113	78	0,80	30	1,55