

Opis:

Niskowodorowa elektroda do stali odpornych na pełzanie. Wymaga podgrzewania materiału przed spawaniem do temp. 150-260°C. Zastosowanie w przemyśle petrochemicznym i energetyce, głównie do łączenia rur.

Materiał spawany:

12CrMo19-5, GS 12CrMo19-5, AISI 502 i inne

Dopuszczenia:

Sepros UNA 272580

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,40	0,70	5,00	0,50

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C / 2h

Prąd spawania:

$\square = (\pm)$

Zawartość wodoru:

< 5 ml / 100g stopiwa

Pozycje spawania:



C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ /A ₄ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 1	>590	>400	>17	>47
AWS	TZ 1	>550	>460	(>19)	-

TZ 1 - po O.C. 740°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	300	65 - 95	23	105	63	0,57	77	0,7
3,2	350	90 - 135	24	105	70	0,56	50	1,0
4,0	450	125 - 165	24	105	80	0,58	33	1,3