

### Opis:

Elektroda do stali odpornych na pełzanie o zawartości ok. 9% Cr, typu P91/T91. Wymagane jest podgrzewanie materiału przed spawaniem do temp. 250°C oraz wyżarzanie po spawaniu 750°C, 2h.

### Materiał spawany:

X10CrMoVNb9-1, X12CrMo9-1, GX12CrMo10-1 i inne

### Dopuszczenia:

TÜV 07687  
CE EN 13479  
UDT  
SEPROS UNA 054403

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Nb	V
0,10	0,35	0,80	9,0	0,70	1,0	0,05	0,06	0,20

### Otulina:

zasadowa

### Prąd spawania:



### Zawartość wodoru:

< 5 ml / 100 g stopiwa

### Suszenie:

300 - 350°C/2h

### Pozycje spawania:



### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %	KV (J)/°C	
					+20	0
ISO	TZ 1	760	650	18	70	50

TZ 1 - po O.C. 755°C / 2 h

### 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 - 100	21	117	56	0,66	71	0,90
3,2	350	90 - 135	22	113	68	0,60	46	1,20
4,0	450	130 - 200	23	113	85	0,64	23	1,90