

### Opis:

Elektroda austenityczna o bardzo dobrych właściwościach w pozycji pionowej i pułapowej (szybko krzepnący żużel). Spełnia wymagania kriogenicznych konstrukcji LNG. Zastępuje elektrodę ES 18-8B.

### Materiał spawany:

W.Nr. 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4541, 1.4550 i inne

### Dopuszczenia:

TÜV 04811  
SEPROS  
UDT

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

| C      | Si   | Mn   | Cr   | Ni   |
|--------|------|------|------|------|
| < 0,04 | 0,40 | 1,70 | 19,0 | 10,0 |

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

| Warunki badań | Stan | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>p0,2</sub><br>MPa | A <sub>5</sub> /(A <sub>4</sub> )<br>% | KV (J)/°C |      |      |
|---------------|------|-----------------------|--------------------------|--|-----------|------|------|
|               |      |                       |                          |  | +20       | -120 | -196 |
| AWS           | TZ 0 | 580                   | 460                      | 45                                     | 100       | 70   | 40   |
| ISO           | TZ0  | >510                  | >320                     | >32                                    | -         | -    | -    |

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

| Średnica<br>(mm) | Długość<br>(mm) | Prąd<br>(A) | Napięcie<br>(V) | Uzysk stopiwa<br>(%) | Czas stapienia<br>(s) | Uzysk elektrody | Szt./kg stopiwa | Wydajność stopiwa<br>(kg/h) |
|------------------|-----------------|-------------|-----------------|----------------------|-----------------------|-----------------|-----------------|-----------------------------|
| 2,5              | 300             | 55 - 85     | 22              | 100                  | 37                    | 0,61            | 92              | 0,90                        |
| 3,2              | 350             | 80 - 120    | 25              | 100                  | 54                    | 0,61            | 50              | 1,30                        |
| 4,0              | 350             | 80 - 180    | 27              | 100                  | 58                    | 0,61            | 33              | 1,90                        |
| 5,0              | 350             | 160 - 210   | 26              | 98                   | 70                    | 0,51            | 22              | 2,20                        |

### Otulina:

zasadowa

### Suszenie:

200°C/2h

### Prąd spawania:

=(+)

### Pozycje spawania:



### Inne dane:

FN 4 - 8  
W. Nr. 1.4316