

Opis:

Elektroda austenityczna do stali typu 18-8 oraz 18-12-3, także stali 18-8 stabilizowanych Ti lub Nb. Wykorzystuje kropłową technikę przenoszenia metalu w łuku. Przeznaczona do spawania cienkościennych elementów we wszystkich pozycjach.

Materiał spawany:

304L/316L, 321/347; W. Nr. 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4571

Dopuszczenia:

CE EN 13479
TÜV 09716
SEPROS, CWB

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|-------|------|-----|------|------|-----|
| <0,03 | 0,95 | 0,8 | 18,5 | 12,0 | 2,8 |

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

| Warunki badań | Stan | R _m MPa | R _{p0,2} MPa | A ₅ (A ₄) % | KV (J)/°C | |
|---------------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------------------------|-----------|-----|
| | | | | | +20 | -60 |
| ISO | TZ 0 | 580 | 480 | 41 | 56 | 46 |
| AWS | TZ 0 | >510 | >320 | (40) | - | - |

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

| Średnica (mm) | Długość (mm) | Prąd (A) | Napięcie (V) | Uzysk stopiwa (%) | Czas stapiania (s) | Uzysk elektrody | Szt./kg stopiwa | Wydajność stopiwa (kg/h) |
|------------------|-----------------|-------------|-----------------|----------------------|-----------------------|-----------------|-----------------|-----------------------------|
| 1,6 | 300 | 15 - 40 | 23 | 103 | 53 | 0,63 | 227 | 0,30 |
| 2,0 | 300 | 18 - 60 | 25 | 100 | 49 | 0,63 | 152 | 0,50 |
| 2,5 | 300 | 25 - 80 | 22 | 100 | 54 | 0,63 | 96 | 0,80 |
| 3,2 | 350 | 55 - 110 | 26 | 100 | 65 | 0,60 | 52 | 1,20 |

Otulina:

rutylowo - kwaśna

Suszenie:

350°C/2h

Prąd spawania:

= (+)

Napięcie biegu jał:

>50 V

Pozycje spawania:



Inne dane:

FN 3 - 10
W. Nr. 1.4430