

Opis:

Elektroda austenityczna o zawartości do 5% ferrytu. Zapewnia doskonałą odporność stopiwa na pękanie, nawet przy łączeniu stali trudnospawalnych. Przeznaczona do łączenia stali manganowej 12 - 14% Mn. Używana do warstw pośrednich przed napawaniem twardym. Zastępuje elektrodę ES 18-8-6B.

Dopuszczenia:

ABS Stainless
CE EN 13479
TÜV 01580
SEPROS
UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	0,5	6,0	18,5	8,5

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	605	470	35	85
AWS	TZ 0	>590	>350	(>30)	-

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)
2,5	300	50 - 80	23	100	50	0,58	102	0,70
3,2	350	70 - 100	24	100	71	0,60	51	1,10
4,0	350	100 - 140	24	100	73	0,60	33	1,50
5,0	350	150 - 200	25	100	80	0,60	22	2,20

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

200°C/2h

Prąd spawania:

=(+)

Pozycje spawania:



Inne dane:

Twardość stopiwa: ~ 190 HV
po utwardzeniu zgięciem: ~400 HV
FN < 5
W. Nr. ~ 1.4370