

Opis:

Elektroda zasadowa do stali ferrytyczno - austenitycznych typu "duplex". Stopiwo osiąga dobrą udamność w temp. -50°C / -60°C. Zalecana do spawania rur w konstrukcjach przybrzeżnych.

Materiał spawany:

UNS 31803, 1.4462, CrNiMoN22-5-3, CrNiN23-4 i inne

Dopuszczenia:

TÜV 06774
DNV for duplex SS
SEPROS

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
<0,04	0,50	0,9	22,5	9,3	3,0	0,15

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

200 °C/2h

Prąd spawania:

=(+)



Pozycje spawania:

Inne dane:

W. Nr.: 1.4462
FN 35-60

C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
					+20	-20	-40	-60
ISO	TZ 0	800	650	28	100	85	75	65

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	106	49	0,59	96	0,80
3,2	350	60 - 100	24	106	61	0,59	50	1,00