

Opis:

Elektroda o zwiększonej zawartości składników stopowych. Zalecana do łączenia stali nierdzewnych ze stalami węglowymi, do układania ściegów granicznych w stalach platerowanych oraz do napawania.

Materiał spawany:

W. Nr. 1.4583 + S235 - S 355

Dopuszczenia:

CE EN 13479
GL 4332
TUV 00898
CWB
SEPROS
UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,03	0,70	0,80	23,7	13,0

Otulina:

rutylowo - kwaśna

Suszenie:

350°C/2h

Prąd spawania:

= (+)

Napięcie biegu jał:

> 55 V

Pozycje spawania:



Inne dane:

Twardość stopiwa: 200 - 225 HV

FN 10 - 22

W. Nr. 1.4332

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
					+20	-10
ISO	TZ 0	580	470	32	50	40
AWS	TZ 0	>520	>380	(>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)
2,0	300	45 - 65	27	115	38	0,60	136	0,70
2,5	300	45 - 90	28	115	38	0,60	85	1,10
3,2	350	65 - 120	29	115	51	0,60	45	1,60
4,0	350	85 - 130	31	115	51	0,60	29	2,50
5,0	350	110 - 250	32	115	58	0,60	19	3,30