

### Použití:

Velmi rozšířená rutilová elektroda pro svařování Ti a Nb stabilizovaných ocelí typu 19/9. Vzhledem ke stabilizaci svařovaného kovu lze použít i pro aplikace za vyšších teplot cca 400°C. Interpass teplota: < 150°C

### Vhodnost pro svařování např.:

W.Nr. 1.4000, 1.4300, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4541, 1.4550 aj.

### Klasifikace/certifikace:

DNV 347  
CE EN 13479

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	(Nb+Ta)
0,06	0,80	1,60	20,0	10,0	< 1,0

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> /(A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C	
					+20	-10
AWS	TZ 0	700	560	(31)	60	
ISO	TZ0	700	550	>25	-	71

TZ 0 - stav po svařování

Žáropevné hodnoty svarového kovu na vyžádání

### Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,0	300	40 - 60	26	106	39	0,60	147	0,6
2,5	300	50 - 80	29	104	36	0,59	82	1,2
3,2	350	75 - 115	23	105	66	0,60	44	1,20
4,0	350	80 - 160	24	105	66	0,60	32	1,70

### Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,0	300	1/4 VP	0,6	53	11,3	6	3,6
2,5	300	1/4 VP	0,7	39	17,9	6	4,2
3,2	350	1/2 VP	2,0	57	35,1	3	6,0
4,0	350	1/2 VP	2,0	38	52,6	6	12,0

### Obal:

rutilový

### Teplota sušení:

350°C/2h

### Svařovací proud:

= (+)

### Napětí naprázdno:

>60 V

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

FN 6 - 12

W. Nr. 1.4551

Tvrdość svar. kovu: ~ 190 - 230 HV

%(Nb+Ta) > 8x%C