

### Použití:

Elektroda poskytující svarový kov s nejvyšší odolností proti praskavosti, vhodná pro svařování obtížně svařitelných materiálů (13% Mn oceli, kalitelné oceli).  
Může být použita jako mezivrstva před navařováním.  
Možná náhrada za původní typ E-B 415.  
Interpass teplota: < 150°C

### Klasifikace/certifikace:

ABS Stainless  
CE EN 13479  
VdTÜV 01580  
SEPROS UNA 272580

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

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

### 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	-60
ISO	TZ 0	605	470	35	85	50
AWS	TZ 0	>590	>350	(>30)	-	-

TZ 0 - stav po svařování

### 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)
2,5	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

### Obal:

bazický

### Teplota sušení:

200°C/2h

### Svařovací proud:

=(+)

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

Tvrdość svar. kovu: ~ 190 HV, po prokování  
s redukcí nad 30% cca 400 HV  
FN < 5  
W. Nr. ~ 1.4370

