

Použití:

Elektroda pro svařování vysokopevnostních nízko-
 legovaných i nelegovaných ocelí, pro opravy zušlech-
 těných a některých nástrojových ocelí i pro svařování
 austenitických ocelí s ocelmi nelegovanými. Svarový
 kov je odolný proti koroznímu praskání i proti tvorbě
 okují do teplot 1150°C. Nahrazuje elektrodu E-B 456.
 Interpass teplota: < 150°C

Klasifikace/certifikace:

SEPROZ UNA 272580

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,7	0,8	29,0	9,5

Obal:

rutil - kyselý

Teplota sušení:

350°C/2h

Svařovací proud:



Napětí naprázdno:

> 60 V

Polohy svařování:



Jiné údaje:

Tvrdost svar. kovu: ~ 220 - 240 HV

FN 35 - 65

W. Nr. 1.4337

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)°C +20
ISO	TZ 0	790	610	22	30
AWS	TZ 0	790	610	(25)	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 navař. (kg/h)
2,0	300	40 - 60	22	125	41	0,64	123	0,70
2,5	300	50 - 85	24	125	48	0,64	78	0,90
3,2	350	60 - 125	25	125	65	0,62	42	1,30
4,0	350	80 - 175	26	125	66	0,62	26	2,00
5,0	350	150 - 240	28	125	68	0,65	17	3,20