

Opis:

Elektroda austenityczna o bardzo niskiej zawartości węgla do spawania stali typu 19%Cr- 10%Ni oraz podobnych, w tym również stali austenitycznych stabilizowanych Nb lub Ti, z wyjątkiem przypadków wymaganej pełnej żaroodporności. Zastępuje elektrodę ES 18-8R.

Materiał spawany:

W.Nr. 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4541, 1.4550 i inne

Dopuszczenia:

ABS	Stainless	DNV	308L
CE	13479	TÜV	00792
DB	30.039.02	CWB	
NAKS		SEPROZ	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,03	0,90	0,70	19,3	10,0

Otulina:

rutylowo - kwaśna

Suszenie:

350°C/2h

Prąd spawania:



Napięcie biegu jał.: 50 V

Pozycje spawania:



Inne dane:

FN 3 - 10, typowo 5

W.Nr. 1.4316

Temp. międzyścięgowa: < 150°C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C	
					+20	-60
ISO	TZ 0	560	430	43	70	49
AWS	TZ 0	>520	>320	(>35)		

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)
1,6	300	35 - 45	27	105	24	0,55	240	0,60
2,0	300	35 - 65	29	105	29	0,55	160	0,80
2,5	300	50 - 90	31	105	36	0,55	99	1,10
3,2	350	70 - 130	31	105	54	0,60	49	1,40
4,0	350	90 - 180	32	105	60	0,60	33	2,00
5,0	350	140 - 250	33	105	60	0,60	20	3,00