

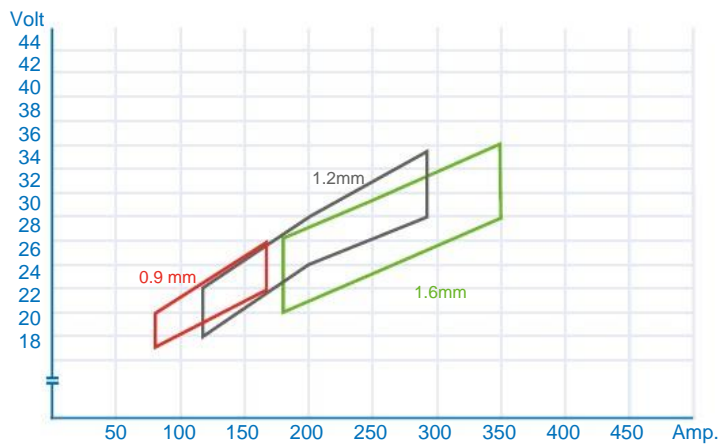
Popis a aplikace

Rutilová plněná elektroda, která pracuje s velmi stabilním hořením oblouku bez rozstříku produkující lesklý a hladký povrch svarové housenky se samo-odstraňující se struskou.

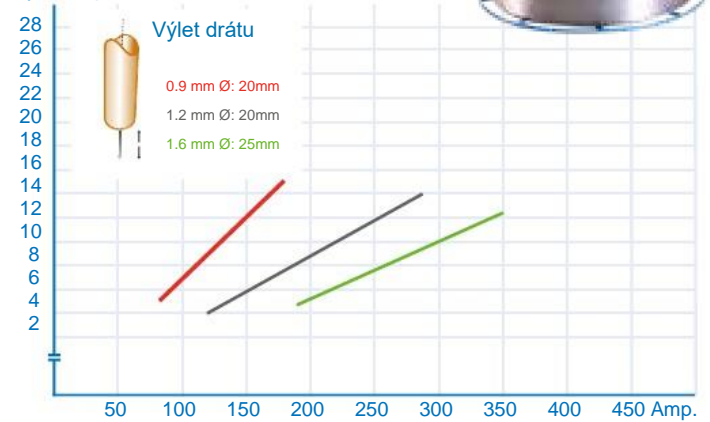
Svarový kov je s nízkým obsahem uhlíku 24%Cr-13%Ni. Je určen pro svařování nesterjnorodých svarových spojů, jako jsou spoje korozivzdorné oceli s konstrukční ocelí. Je také vhodný k provedení první vrstvy na konstrukční oceli před navařením DW 308, nebo DW 308LP



Doporučené parametry pro polohu PA*



Rychlost podávání drátu (m/min)



Chemické složení (wt. %)*

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
0.02	0.70	1.40	0.019	0.005	12.6	23.9	-	-	-	13.2	>18.0	19.9

Mechanické vlastnosti*

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	CV(J)-20°C
	450	580	35	43
Garantované	min.320	min.520	min.30	

* uvedené hodnoty a parametry jsou pro svarový kov provedený s Ar+CO₂ ochrannou atmosférou

Polohy svařování



Schválení

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Ostatní
SS/CMn	VL 309 L	309L	MG	-TÜV,DB,CWB	
Dup/CMn					RINA