

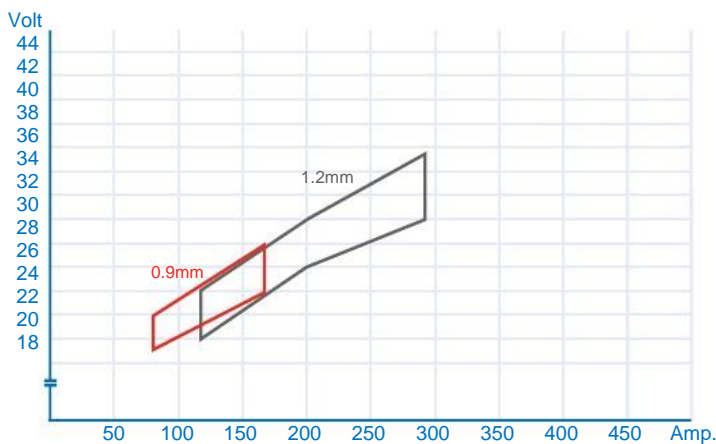
## Popis a aplikace

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

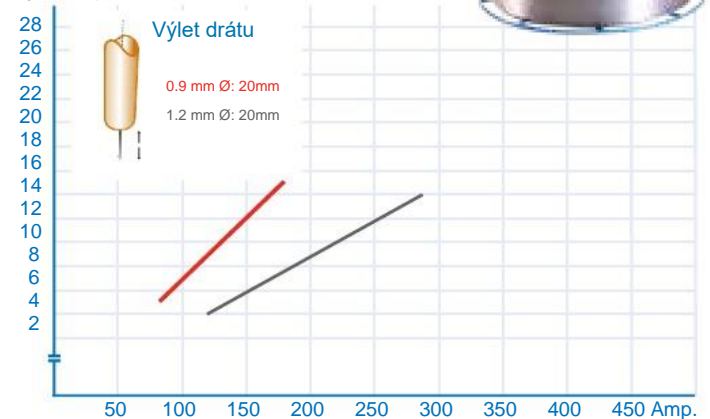
Svarový kov je s nízkým obsahem uhlíku 24%Cr-13%Ni. Je určen pro svařování nesterjnorodých svarových spojů, jako jsou spoje korozivzdorné oceli s konstrukční ocelí. Je také vhodný k provedení první vrstvy na konstrukční oceli před navařením DW 308, nebo DW 308LP.



### Doporučené parametry pro polohu PA\*



### Rychlost podávání drátu (m/min)



### Chemické složení (wt. %)\*

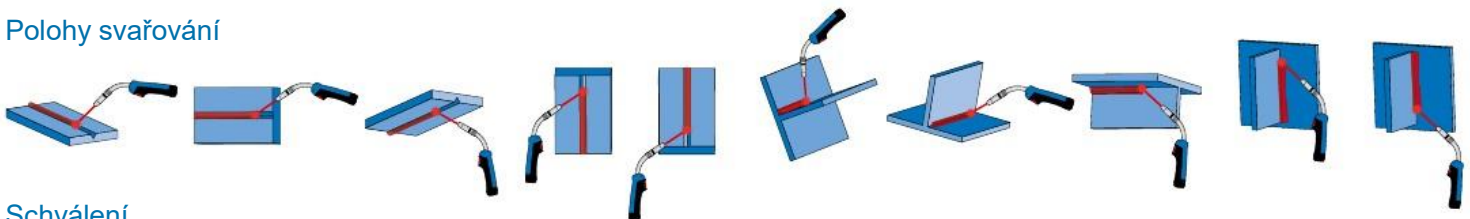
C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
0.02	0.42	0.80	0.017	0.005	12.6	23.2	-	-	-	11.7	17.0	14.7

### Mechanické vlastnosti\*

	R <sub>e</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	CV(J)+20°C	CV(J)-20°C
Garantované	410	580	41	60	52
	min.320	min.520	min.25		

\* uvedené hodnoty a parametry jsou pro svarový kov provedený s Ar+CO<sub>2</sub> ochrannou atmosférou

### Polohy svařování



### Schválení

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Ostatní
SS/CMn	VL 309 L	309L	E309LT1-1/4	A-9sp	TÜV, DB, CWB, RINA