

Класификация:

SFA/AWS A 5.4: E 312-17
БДС EN ISO 3581: E 29 9 R 3 2

W. Nr.: 1.4337
БДС EN ISO 14700: E Fe11

Предназначение:

Високо легиран неръждаем електрод с висок рандеман и широко приложение, внасящ феритно-аустенитен (дуплекс) метал на заваръчния шев, с приблизително съдържание на ферит FN 50. Навареният метал е устойчив на корозия под напрежение и е изключително нечувствителен към смесване на метала на шева с основния метал. Има добра устойчивост срещу окалинообразуване при температура до 1150 °С. Основни приложения: съединяване на инструментални стомани за работа на горещо, закаляеми стомани, разнородни стомани (например феритни към аустенитни стомани, до дебелина 20 мм и работна температура до 300 °С), за буферни слоеве преди твърдославно наваряване, за наваряване на релси, валове, ковашки матрици и т.н. Подгриване не е необходимо, освен при стомани с високо съдържание на въглерод (до температура 150 – 200 °С).

Тип на обмазката: Рутилово кисела

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: ~ / = (+)

UDT EN 1600

Рандеман: 125%

Феритно число: 50 - 80

Изсушаване: 350 °С/2ч.

U на празен ход: мин. 60 V

**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

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

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Твърдост: 220 - 240

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / 20°C
AWS	TZ 0	610	790	(25)	30
ISO	TZ 0	610	790	22	30

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,0 x 300	0,64	123	0,70	41	22	40 - 60	688120(хххх)*
2,5 x 300	0,64	78	0,90	48	24	50 - 85	688125(хххх)*
3,2 x 350	0,62	42	1,30	65	25	60 - 125	688132(хххх)*
4,0 x 350	0,62	26	2,00	66	26	80 - 175	688140(хххх)*
5,0 x 350	0,65	17	3,20	68	28	150 - 240	688150(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.