

Класификация:

SFA/AWS A 5.4: (E 310-15)
БДС EN ISO 3581: E 25 20 B 4 2

W. Nr.: 1.4842

Предназначение:

Базичен неръждаем електрод за заваряване на стомани от типа 25%Cr, 20%Ni. Устойчив е на окалинообразуване до температура около 1150°C, с изключение на среди от съдържащи сяра корозионни газове и дим. Подходящ е за заваряване на огнеупорни стомани, аустенитни манганови стомани, както и за съединяване на разнородни стомани (до температура 300°C). Поради съдържанието на Ni>5% не е достатъчно устойчив в съдържащи сяра среди от изгорели газове и дим.

Тип на обмзката: Базична

Заваръчен ток: = (+)

Рандеман: 100 - 105%

Феритно число: 0

Изсушаване: 200 °C/2ч.

Одобрения и сертификати:

CE EN 13479
DB 30.039.01
TÜV 01025
Sepros UNA 409820

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

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,4	2,1	26,0	21,0

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Твърдост: 190 - 200 HV

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / 20°C
AWS	TZ 0	>560	> 350	(> 30)	100
ISO	TZ 0	590	410	35	

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	0,60	147	0,60	39	29	45 - 55	671520(хххх)*
2,5 x 300	0,55	96	0,90	45	29	50 - 85	671525(хххх)*
3,2 x 350	0,55	52	1,40	57	30	60 - 115	671532(хххх)*
4,0 x 350	0,56	34	2,00	57	32	70 - 160	671540(хххх)*
5,0 x 350	0,56	21	3,00	63	34	130 - 200	671550(хххх)*

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