

## 4893 Kb (253MA)

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Elektróda potiahnutá rutilom pre SMAW zváranie žiaruvzdornej nehrdzavejúcej ocele.
APLIKÁCIA	Spájanie a naváranie žiaruvzdorných CrNi ocelí rovnakého typu, ako sú zariadenia na tepelné spracovanie a chemické závody.
VLASTNOSTI	Vysoká odolnosť proti korózii a vynikajúca zvárateľnosť na AC aj DC+. Zvarový nános je odolný voči vodnému kameňu a oxidácii až do 950 ° C. Teplota prechodu by sa mala udržiavať pod 150 ° C.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4:
	EN ISO	1600: E 22 12 R 32
	DIN: W.Nr.	1.4893
	DIN	8555:

VHODNÉ PRE	1.4828, 1.4829, 1.4893, 1.4835, UNS S30815, (Avesta) zliatina 253MA, X15CrNiSi 20-23, X12 CrNi 22-12, X8CrNiSiN21-11, X9CrNiSiNce21-11-2
------------	--

SCHVÁLENIE	CE schválene
------------	--------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	N	Mo	Fe
0,10	0,800.9-1.1	1,00	22,00	11,00	0,10	0,10	Rem

## VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI (TYPICKÉ)

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	360	590	27				

AW: ako zvárané

## PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	60-70	2.5	15	21
3.2	350	90-110	2.8	16.8	39
4.0	350	120-140	3.0	18	70

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 250°C/2h