

Croni 29/9 S

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Špeciálna zliatina na zváranie neznámych a ťažko zvárateľných ocelí.	
APLIKÁCIA	Táto špeciálna austeniticko-feritická zliatina je vhodná na spájanie ocelí, ktoré sa ťažko zvárajú. Rôzne aplikácie pri opravách a údržbe strojov, hriadeľov, ozubených kolies, najmä v oblasti stavebných strojov. Je tiež vynikajúca na nanášanie vyrovnávacích vrstiev pred naváraním a na zváranie odlišných ocelí, nehrdzavejúcich ocelí alebo neznámych ocelí.	
VLASTNOSTI	Je veľmi obľúbená vďaka mäkkému, stabilnému oblúku, ľahkej aplikácii bez striekania a veľmi dobrému odstráneniu trosky bez zvyškov. Vysoká odolnosť proti korózii a tepelná odolnosť do 1100°C. Vynikajúca zvárateľnosť na striedavý aj jednosmerný prúd+.	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 312-16
	EN ISO	3581-A: E 29 9 RB 12
	DIN: W.Nr.	1.4337
	DIN	8556: E 29 9 R 23

VHODNÉ PRE Mangánová oceľ, pružinová oceľ, vysokorychlostné nástrojové ocele, hss, C45, C60, rozdielne zváranie, údržba, vyrovnávacie vrstvy, oprava ventilových kolies, 42MnV7, 25CrMo4, 42CrMo4, 50CrMo4, 1.5223, 1.7218, 1.7225, 1.7228, nehrdzavejúca oceľ, ťažko zvárateľná oceľ, neznáma oceľ

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ ZVÁRANÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	
-	0.8	-	27.50	8.0	min
0,10	1.2	-	30.0	10.0	max

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V		Náraz Joule	Tvrdosť HB
				20°C	-40°C		
AW	>630	>810	>20	48-55			200-220

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / bal	kg / 6pack	kg / 1000
1.6	275	40-60	2.0	12	
2.0	300	50-70	2.4	14.4	
2.5	350	70-90	2.4	14.4	
3.2	350	90-130	2.5	15	
4.0	450	120-180	2.5	15	
5.0	450	170-220	2.5	15	

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C/2h (často sa nevyžaduje)