

### Класификация:

SFA/AWS A 5.4: E 347-16  
БДС EN ISO 3581: E 19 9 Nb R 3 2

W. Nr.: 1.4551

### Предназначение:

Стабилизиран с ниобий електрод за ръчно електродъгово заваряване на стабилизирани с Nb или Ti неръждаеми стомани от типа 19%Cr, 10%Ni. Използва се също и за приложения при високи работни температури, като запазва добри якостни показатели:

500 °C / 10 000 часа: Rm = 330 Мпа (реално измерена якост),

500 °C / 20 000 часа: Rm = 310 Мпа (екстраполирана якост),

600 °C / 10 000 часа: Rm = 135 Мпа (екстраполирана якост).

Много подходящ за изпълнение на коренови шевове в трудни заваръчни позиции.

**Тип на обмзката:** Рутилова

**Одобрения и сертификати:**

**Заваръчен ток:** ~ / = (+)

CE EN 13479

**Рандеман:** 100%

DNV 347

**Феритно число:** 6 - 12

**Изсушаване:** 350 °C/2ч.

**U на празен ход:** мин. 65 V



**B**

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	(Nb+Ta)
0,06	0,6	1,6	20,0	10,0	< 1,0

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Твърдост: 190 - 230 HV

Тест	Състояние	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0.2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C	
					+ 20	- 10
AWS	TZ 0	700	560	(31)	60	
ISO	TZ 0	750	550	> 25		71

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	26	40 - 60	618120(xxxx)*
2,5 x 300	0,59	82	1,20	36	29	50 - 80	618125(xxxx)*
3,2 x 350	0,60	44	1,20	66	23	75 - 115	618132(xxxx)*
4,0 x 350	0,60	32	1,70	66	24	110 - 160	618140(xxxx)*

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