



elektrode jesenice d.o.o.

### Klasifikacija :

EN 1600: E 23 12 2 LR 12  
DIN 8556 : E 23.13.2 LR 26  
AWS A-5.4: E 309MoL-17  
ISO 3581: E 23.13.2 LR 26  
JUS C.H3.017: E 23.13.2 LR 26  
W.Nr.: 1.4459

# INOX R 25/14/3 NC

## Osobine i primena:

Austenitno feritna rutilna elektroda za zavarivanje nerđajućih u vatri postojanih CrNi čelika i čeličnih livova. Zavari su postojani do temperature 1150°C. Koristi se, takođe, za međusobno zavarivanje visokolegiranih i nelegiranih čelika, za platiranje ivica žleba pri zavarivanju raznorodnih čelika i kao međusloj pri navarivanju elektrodom INOX R 19/9 NC na nelegirani čelik. Elektrodu odlikuje stabilan luk, zavarivanje protiče meko i mirno bez razbrzgavanja i sa prenosom dodatnog materijala u zavar u sitnim kapima. Troska se sama odvaja, zavari su glatki.

## Osnovni materijali:

- čelici povišene čvrstoće, nelegirani i legirani konstrukcijski čelici, čelici za termičku obradu
- nelegirani i legirani kotlovski čelici ili visokolegirani konstrukcijski Cr, CrNi i CrNiMo čelici
- kombinacija feritnih i austenitnih čelika za parne kotlove i posude pod pritiskom
- za jednoslojno navarivanje koroziono otpornih navara na čelike HI, HII, StE 255, 17Mn4, StE 355 - StE 500 i na temperaturno postojane finozrne konstrukcijske čelike za termičku obradu

## Tip obloge:

rutilni

## Vrste struje:

AC  
DC +

## Položaji zavarivanja:



## Sušenje pre upotrebe:

300°C / 2h

## Feritni broj: FN ≈ 20

## Tipične osobine čistog metala šava:

### Hemijski sastav, ut. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0.04	0.8	0.6	23	13	3

### Mehaničke osobine:

Napon tečenja	R <sub>p0.2%</sub> :	> 490 N/mm <sup>2</sup>
Zatezna čvrstoća	R <sub>m</sub> :	670 – 810 N/mm <sup>2</sup>
Izduženje	A <sub>5</sub> :	> 25 %
Žilavost	A <sub>v</sub> :	> 47 J na + 20°C

## Odobrenja:

BV: UP  
DNV: 309  
SŽ  
CR  
TÜV

## Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø	Dužina	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
mm	mm				
2	250	40 – 55	3.5	14	
2.5	300	40 – 80	4	16	17.7
3.25	350	70 – 100	4.5	18	35.7
4	350	110 – 160	4.5	18	54.9
5	350	160 - 230	4.5	18	84.9

\* podatak je približan