

SAVA 150 B

Osobine i primena:

Visoko produktivna, bazična elektroda sa iskorišćenjem cca. 155 % za produktivno zavarivanje čelika čvrstoće do 610 N/mm² i sitnozrnih čelika sa naponom tečenja do 380 N/mm². Elektroda je pogodna za ekonomično zavarivanje debljih i kvalitetnijih zavara.

Osnovni materijali:

Nelegirani čelici:	DIN: St 33 do St 70.2	W.Nr.: 1.0035 do 1.0070
Kotlovski limovi:	HI, HII, 17Mn4, 19Mn5	1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0482
Sitnozrni čelici:	StE 255 do StE 355	1.0461 do 1.0562
Limovi za brodogradnju:	A, B, D, E	1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0476
Čelični liv:	GS-38, GS-45, GS-52	1.0416, 1.0443, 1.0551

Tip obloge:

bazičan

Vrsta struje:

AC
DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

400°C / 1 h

Iskorišćenje:

cca. 150 %

Tipične osobine čistog metala šava:

Hemijski sastav, ut %:

C	Si	Mn
0.08	0.50	1.0

Mehaničke osobine:

Napon tečenja	R _{p0.2%} :	> 420 N/mm ²
Zatezna čvrstoća	R _m :	510 – 610 N/mm ²
Izduženje	A _s :	> 24 %
Žilavost	A _v :	> 47 J (na - 20°C)

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje)

Odobrenja:
/

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø mm	Dužina mm	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektoda kg *
2.5	300	50 – 100			
3.25	350	110 – 160			
4	450	160 – 210	5.4	27	
5	450	200 – 280	5.4	27	
6	450	260 - 350	5.4	27	

* podatak je približan