



elektrode jesenice d.o.o.

Klasifikacija :

EN 1600: E 29 9 R 12
DIN 8556 : E 29 9 R 26
AWS A-5.4: E 312-17
EN ISO 3581-A: E 29 9 R 12
W.Nr.: 1.4337

INOX R 29/9

Osobine i primena:

Feritno austenitna rutilna elektroda za zavarivanje čelika visoke čvrstoće, raznorodnih i slabo zavarljivih čelika, te za navarivanje međuslojeva i pohabanih delova. Elektrodu odlikuje stabilan luk, zavarivanje protiče meko i mirno bez razbrzgavanja i sa prenosom dodatnog materijala u zavar u sitnim kapima. Troska se lako uklanja, zavari su glatki i izvadredno otporni na nastanak prslina i pora.

Osnovni materijali:

- Teško zavarljivi čelici.
- Visokolegirani čelici.
- Alatni, poboljšani, ugljenični, opružni čelici.
- Visokomanganski čelici.

Termička obrada: Predgrevanje i naknadna termička obrada zavara zavise od upotrebljenog osnovnog materijala.

Tip obloge:

rutilni

Vrste struje:

AC
DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pred upotrebom:

300°C / 2h

Feritni broj: FN ≈ 40

Tipične osobine čistog metala šava:

Hemijski sastav, ut. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.15	≤ 0.9	0.9	29	9

Mehaničke osobine:

Napon tečenja R_{p0.2%}: > 500 N/mm²

Zatezna čvrstoća R_m: 740 – 840 N/mm²

Izduženje A₅: > 20 %

Tvrdoća cca. 235 HB zavareno stanje

Tvrdoća navara zavisi od uslova zavarivanja i od hemijskog sastava osnovnog materijala.

Osnovni podaci (dimenzije, jačina stuje, pakovanje):

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
∅	Dužina	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
mm	mm				
2	250	50 – 60	4	16	
2.5	300	55 – 85	4	16	16.4
3.25	350	80 – 120	4.5	18	32.8
4	350	110 – 150	4.5	18	48.9
5	350	160 – 200	4.5	18	72.3

* podatak je približan

Odobrenja:

sž