



elektrode jesenice d.o.o.

Klasifikacija:

EN 1600: E 29 9 R 53
DIN 8556 : E 29 9 R - 26
AWS A-5.4: E 312-26
EN ISO 3581-A: E 29 9 R 53
W. Nr.: 1.4337

INOX R 29/9 Fe

Osobine i primena:

Feritno austenitna rutilna visokoproduktivna elektroda (160%), 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 izvandredno otporni na nastanak prslina i pora.

Osnovni materijali:

- Teško zavarljivi čelici.
- Visokolegirani čelici.
- Alati, poboljšani, ugljeni, opružni čelici.
- Visokomanganski čelici.

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

Tip obloge:

rutilni

Vrste stuje:

AC
DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pred upotrebom:

300°C / 2h

Iskorišćenje: cca.160%

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/mm ²
Zatezna čvrstoća	R_m :	740 – 840 N/mm ²
Izduženje	A_5 :	> 20 %
Tvrdoća		cca. 235 HB zavareno stanje

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

Osnovni podaci (dimenzija, jačina stuje, pakovanje):

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø	Dužina	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
mm	mm				
1.6	250	40 – 55	3.5	17.5	8.6
2	300	55 – 80	4	16	16
2.5	300	70 – 110	4	16	26
3.25	350	110 – 165	4.5	18	50.6
4	450	150 – 225	5.2	26	96.3
4	350	150 – 225	4.5		
5	450	190 – 290	5.2	26	162.5

* podatak je približan

Odobrenja:

/