

Klasifikacija :

EN 1600:
DIN 8556 :
AWS A-5.4:
ISO 3581:
JUS C.H3.017:

INOX B 13/6 Fe

Osobine i primena:

Bazična elektroda, legirana iz obloge, pogodna za zavarivanje i navarivanje martenzitno-feritnih CrNi čelika i čeličnih livova. Koristi se pri izradi i popravci vodenih turbina, pumpi, ventila, armatura, itd. Navari i zavareni spojevi su otporni na koroziju u vodi, pari i morskoj vodi.

Osnovni materijali:

Martenzitno-feritni čelici	DIN	W.Nr.:
Čelici otporni na koroziju	X 6 Cr 13	1.4000
Čelični livovi	G-X 5 CrNi 13 4 G-X 5 CrNi 13 6	1.4313

Termička obrada:

Temperatura predgrevanja i međuprolazna temperatura su 100-160°C. Temperatura termičke obrade je 580 - 620°C, zavisno vrste i debljine upotrebljenog osnovnog materijala.

Tip obloge:

bazični

Vrsta struje:

DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

420°C / 2h

Tipične osobine čistog metala šava:

Hemijski sastav, ut. %:

C	Cr	Ni	Mo
0.07	13	6	0.5

Mehaničke osobine:

		zavareno stanje	otpušteno stanje
Napon tečenja	R _{p0.2%} :	> 740 N/mm ²	> 600 N/mm ²
Zatezna čvrstoća	R _m :	950-1100 N/mm ²	750-960 N/mm ²
Izduženje	A _s :	> 8 %	> 15 %
Žilavost	A _v :	> 24 J na + 20°C	> 47 J na + 20°C

Otpuštanje: zagrevanje na 600°C/2h i zatim hlađenje na mirnom vazduhu.

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				
2.5	300	60 – 90	4	20	17.9
3.25	350	90 – 120	4.4	22	37.6
4	450	110 – 160	5.4	27	73
5	450	150 – 190	5.4	27	106

* podatak je približan

Odobrenja:

/