



Klasifikacija:
 EN 1600: E 29 9 R 12
 DIN 8556 : E 29 9 R - 26
 AWS A-5.4: E 312-26

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 razbrizgavanja i sa prenosom dodatnog materijala u zavar u sitnim kapima. Troska se sama odvaja, zavari su glatki i izvandredno otporni na nastanak prslina i pora.

Osnovni materijali:

- teško zavarljivi čelici
- visokolegirani čelici
- alatni, poboljšani, ugljeni, 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 pre upotrebe:

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/mm²

Zatezna čvrstoća R_m : 740 – 840 N/mm²

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 struje, pakovanje):

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø mm	Dužina mm	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
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:

/