

SAVA 150

Osobine i primena:

Debelo obložena, visoko produktivna, rutilna elektroda sa iskorišćenjem cca. 150%, za zavarivanje čelika čvrstoće do 510 N/mm². Promenom brzine zavarivanja mogu se napraviti zavari različitih dužina i visina.

Osnovni materijali:

Nelegirani čelici:	DIN: St 33 do St 52.3	W.Nr.: 1.0035 do 1.0570
Kotlovski limovi:	HI, HII, 17Mn4	1.0345, 1.0425, 1.0481
Sitnozorni čelici:	StE 255 do StE 355	1.0461 do 1.0562
Limovi za brodogradnju:	A, B, D	1.0440, 1.0472, 1.0475
Čelični liv:	GS-38 do GS-52	1.0416 do 1.0551

Tip obloge:

rutilni

Vrsta struje:

AC
DC -

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

250°C / 1 h

Iskorišćenje:

cca. 150 %

Tipične osobine čistog metala šava:

Hemijski sastav, ut %:

C	Si	Mn
0.08	0.25	0.55

Mehaničke osobine:

Napon tečenja	R _{p0.2%} :	> 390 N/mm ²
Zatezna čvrstoća	R _m :	470 – 540 N/mm ²
Izduženje	A _s :	> 22 %
Žilavost	A _v :	> 47 J (na 0°C)

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje)

Odobrenja:
TÜV
UDT

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø	Dužina	Struja zavarivanja	Težina kutije	Težina paketa	Težina 1000 elektroda
mm	mm	A	kg	kg	kg *
2	300	50 – 65	3.8	19	15
2.5	300	70 – 100	3.8	19	22.5
3.25	350	120 – 160	4	20	49.4
4	450	160 – 200	5.2	26	94.5
5	450	220 – 260	5.2	26	157.6

* podatak je približan