

SAVA 150 AR

Osobine i primena:

Visoko produktivna, rutilno - kisela elektroda, pogodna za zavarivanje horizontalnih i vertikalnih zavara. Elektroda ima vrlo stabilan luk, troska otpada sama od sebe i razbrizgavanje je minimalno. Elektroda je pogodna za zavarivanje materijala zaštićenih premazima.

Osnovni materijali:

Nelegirani čelici:	DIN: St 33 do St 52.3	W.Nr.: 1.0035 to 1.0561
Kotlovski limovi:	HI, HII, 17Mn4	1.0345, 1.0425
Čelici visoke čvrstoće:	StE255 – StE355 WStE 255 – WStE 355	
Limovi za brodogradnju:	A, B, D, E, AH 32 – EH36	1.0440, 1.0472, 1.0475
Čelični liv:	GS-38, GS-52	1.0416

Tip obloge:

rutilno - kiseli

Vrsta struje:

AC
DC - /+

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

100-110°C / 1 h

Iskorišćenje:

cca. 150 %

Tipične osobine čistog metala šava:

Hemiski sastav, ut %:

C	Si	Mn
0.08	0.25	0.90

Mehaničke osobine:

Napon tečenja	R _{p0.2%} :	> 420 N/mm ²
Zatezna čvrstoća	R _m :	500 – 650 N/mm ²
Izduženje	A ₅ :	> 22 %
Žilavost	A _v :	> 85 J (na + 20°C) > 75 J (na - 20°C) > 47 J (na + 40°C)

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje)

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø mm	Dužina mm	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
2.5	350	70 – 100			
3.25	450	120 – 160	5.2	26	65
4	450	160 – 220	5.0	25	94
5	450	220 – 320	5.0	25	147
6	450	300 - 400	5.1	25.7	205

* podatak je približan

Odobrenja:

GL : 3Y
 ABS : 3Y
 GV : 3Y
 LR : 3Y
 DNV : 3Y
 RINA : 3Y
 TÜV