

## ELEKTRODE ZA REL ZAVARIVANJE

### Cr 19 - rutilna obložena elektroda

Elektroda: E 19 9 LR 12 EN ISO 3581-A  
 AWS/ASME SFA-5.4: E308L-16  
 Obloga: rutilna



Ø mm	Dužina mm	Jačina struje A	Težina kg	Art.-Nr.	Pak./ kom.
2,5	300	50 - 85	1,1	<b>1982 4225300</b>	56
3,2	350	70 - 125		<b>1982 4232350</b>	30

#### Osobine:

- Elektroda sa rutilnom oblogom
- Za zavarivanje istovrsnih i sličnih nehrđajućih čelika
- Zavarivanje u svim položajima, izuzev odozgo na dole
- Izuzetno stabilan električni luk
- Meko i mirno zavarivanje
- Lako skidanje troske
- Glatka površina zavara
- Zavar od austenitnog Cr-Ni čelika otporan na interkristalnu koroziju do 350°C
- Sušiti po potrebi 2h na temperaturi 300°C

**Položaji zavarivanja:** 

#### Upute za zavarivanje:

Zavarivanje se vrši istosmjernom (DC +) ili izmjeničnom strujom.

#### Primjena:

Zavarivanje nehrđajućih i temperaturno otpornih čelika u auto industriji, za izradu kontejnera, u brodogradnji, za izradu aparata. Primjena za osnovne materijale - nehrđajuće čelike: X5 CrNi 18 11 (1.4301), G-X 10 CrNi 18 8 (1.4312), X2 CrNi 19 11 (1.4306), G-X6 CrNi 18 9 (1.4308), X6 CrNiNb 18 10 (1.4550), G-X5 CrNiNb 18 9 (1.4552), X6 CrNiTi 18 10 (1.4541).

### Cr 29 - rutilna obložena elektroda

Elektroda: E 29 9 R 12 EN ISO 3581-A  
 AWS/ASME SFA-5.4: E312-16  
 Obloga: rutilna



Ø mm	Dužina mm	Jačina struje A	Težina kg	Art.-Nr.	Pak./ kom.
2,5	300	60 - 80	1,1	<b>1982 4125300</b>	57
3,2	350	80 - 100		<b>1982 4132350</b>	29
4,0		110 - 130	1,2	<b>1982 4140350</b>	22

#### Osobine:

- Univerzalna elektroda sa rutilnom oblogom
- Zavarivanje visokolegiranih austenitno-feritnih čelika, sličnih vrsta nehrđajućih čelika i čeličnog liva
- Zavarivanje u svim položajima, izuzev odozgo na dole
- Izuzetno stabilan električni luk
- Meko i mirno zavarivanje
- Lako skidanje troske
- Glatka površina zavara, otporna na nastanak pora
- Struktura metala zavara je austenitno-feritna
- Sušiti po potrebi 2h na temperaturi 300°C

**Položaji zavarivanja:** 

#### Upute za zavarivanje:

Zavarivanje se vrši istosmjernom (DC +) ili izmjeničnom strujom.

#### Primjena:

Zavarivanje visokolegiranih čelika, teško zavarljivih i alatnih čelika, poboljšanih, ugljičnih, opružnih i visokomanganskih čelika. Zavarivanje nehrđajućeg čelika A4 sa St 37. Navarivanje alata za rad u vrućem stanju, šina, valjaka i kalupa za brizganje plastike. Primjenjuje se kao međusloj kod operacija tvrdog navarivanja za amortizovanje udara. Za žilave zavarene spojeve na čelicima veće čvrstoće i između različitih tipova materijala.