

Nerezová rutilová plnená drôtová elektróda

Klasifikácia

AWS A5.22 : E308LTO-1/-4
ISO 17663 : T 19 9 L R C/M 3

Všeobecný popis

Plnená drôtová elektróda z nehrdzavejúcej ocele na zváranie v plynovej ochrane v polohe pod rukou
Stabilný oblúk, nízky rozstrek a dobré odstránenie trosky
Vynikajúce podávanie drôtu a pohodlie zvárača
Lesklý vzhľad zvarového kovu

Pozície zvárania



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F



PC/2G

Typ prúdu/Ochranný plyn

DC +
Ar+ (>5-25%) CO² (EN 439: M21)
100% CO² (EN 439: C1)
15-25 l/min

osvedčenia

Ochranný plyn	DNV	GL	LR	TÜV
M21	308LMS	4550S		+
C1	308LMS		304L	+

Chemické zloženie (hmotn.%) a feritové číslo (FN), typicky pre čistý zvarový kov

Ochranný plyn	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
M21/C1	0.03	1.5	0.6	20	10	8

Mechanické vlastnosti, typické pre čistý zvarový kov

	Ochrana plyn	Podmienka	Pevnosť klzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	Rázová húževnatosť ISO-V(J) -20°C
Požadované:	AWS A5.22 ISO 17663		nepožadované min. 320	min. 520 min. 510	min. 35 min. 30	
Typické hodnoty		M21/C1 AW	400	580	38	55

Balenie a dodávané veľkosti

Jednotka	Čistá váha (kg)	Rozmer (mm)
		1.2 1.6
Drôtová cievka B202	5	X
Plastová cievka S300	12.5	X X

Cor-A-Rosta 304L: rev. EN 20

Cor-A-Rosta 304L

Zvárané materiály

Triedy ocelí	EN 10088-11-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Veľmi nízky uhlík C <0.03%	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
Stredný obsah uhlíka C >0.03%	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
Ti-, Nb- stabilizovaná	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

Zváracie parametre, optimálne výplňové prechody pri ochrannom plyne M21/C1

Polohy zvarania	PA/1G	PB/2F	PC/2G
Priemer (mm)	Prúd (A)		
1.2	100-250	100-250	100-200
1.6	140-300	140-300	140-200

Poznámky/ Rada na použitie

Použite na polohové zváranie: Cor-A-Rosta P304L

Nerezová rutilová plnená drôtová elektróda

Klasifikácia

AWS A5.22 : E308LT1-1/-4
ISO 17663 : T 19 9 L P C/M 2

Všeobecný popis

Plnená drôtová elektróda z nehrdzavejúcej ocele na zváranie v plynovej ochrane v polohách
Stabilný oblúk, nízky rozstrek a dobré odstránenie trosky
Vynikajúce podávanie drôtu a pohodlie zvárača
Lesklý vzhľad zvarového kovu

Pozície zvárania



Typ prúdu/Ochranný plyn

DC +
Ar+ (>5-25%) CO² (EN 439: M21)
100% CO² (EN 439: C1)
15-25 l/min

osvedčenia

Ochranný plyn	GL
M21	4550S

Chemické zloženie (hmotn.%) a feritové číslo (FN), typicky pre čistý zvarový kov

Ochranný plyn	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
M21/C1	0.03	1.6	0.6	19.5	10	8

Mechanické vlastnosti, typické pre čistý zvarový kov

	Ochrana plyn	Podmienka	Pevnosť klzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	Rázová húževnatosť ISO-V(J) -20°C
Požadované:	AWS A5.22 ISO 17663		nepožadované min. 320	min. 520 min. 510	min. 35 min. 30	
Typické hodnoty		M21/C1 AW	390	570	45	50

Balenie a dodávané veľkosti

Jednotka	Čistá váha (kg)	Rozmer (mm)
Plastová cievka S300	12.5	X

Cor-A-Rosta P304L: rev. EN 20

Cor-A-Rosta P304L

Zvárané materiály

Triedy ocelí	EN 10088-11-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Veľmi nízky uhlík C <0.03%	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
Stredný obsah uhlíka C >0.03%	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
Ti-, Nb- stabilizovaná	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

Zváracie parametre, optimálne výplňové prechody pri ochrannom plyne M21/C1

Polohy zvárania	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G hore
Priemer (mm)	Prúd (A)			
1.2	100-250	100-250	100-200	100-180

Poznámky/ Rada na použitie

Použite na zváranie v polohe pod rukou s: Cor-A-Rosta 304L

Nerezová rutilová plnená drôtová elektróda

Klasifikácia

AWS A5.22 : E347T0-4
ISO 17663 : T 19 9 Nb R M 3

Všeobecný popis

Rutilová drôtová elektróda z nehrdzavejúcej ocele na zváranie v ochrane plynu v polohe pod rukou
Pre Ti alebo Nb stabilizovanú oceľ typu 304 alebo jej ekvivalenty
Vynikajúca odolnosť v oxidačných prostrediach ako je kyselina dusičná
Vysoká odolnosť proti medzizrnnnej korózii
Ľahké odstraňovanie trosky a hladký vzhľad zvaru

Pozície zvárania



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G

Typ prúdu/Ochranný plyn

DC +
Ar+ (>5-25%) CO² (EN 439: M21)
15-25 l/min

osvedčenia

Ochranný plyn ABS BV CRS CE DB DNV FORCE GL LR RINA RMRS TÜV UDT

Chemické zloženie (hmotn.%) a feritové číslo (FN), typicky pre čistý zvarový kov

Ochranný plyn	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	FN
M21	0.03	1.6	0.45	19.1	10.4	0.65	8

Mechanické vlastnosti, typické pre čistý zvarový kov

	Ochrana plyn	Podmienka	Pevnosť kľžu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	Rázová húževnatosť ¹ ISO-V(J) -20°C
Požadované:	AWS A5.22 ISO 17663		nepožadované	min. 520 min. 550	min. 30 min. 25	
Typické hodnoty		M21 AW	460	610	39	65

Balenie a dodávané veľkosti

Jednotka	Čistá váha (kg)	Rozmer (mm)
Plastová cievka S300	12.5	X

Cor-A-Rosta 347: rev. EN 20

Cor-A-Rosta 347

Zvárané materiály

Triedy ocelí	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Ti-, Nb- stabilizovaná	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321	S32100
				(TP)321H	S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347	S34700
				(TP)347H	S34709
Nestabilizovaná		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710
				302	
	X4CrNi 18-10		1.4301	(TP)304	S30400
	X2CrNi 19-11		1.4306	(TP)304L	S30403
		GX5 CrNi 19-10	1.4308	CF-8	J92600
			1.4312		
				(TP)304H	S30409

Zváracie parametre, optimálne výplňové prechody pri ochrannom plyne M21

Polohy zvarania	PA/1G	PB/2F	PC/2G
Priemer (mm)	Prúd (A)		
1.2	100-250	100-250	100-200

Nerezová rutilová plnená drôtová elektróda

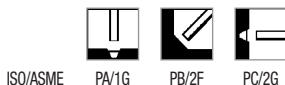
Klasifikácia

AWS A5.22 : E316LT0-1/ -4
ISO 17663 : T 19 12 3 L R C/M 3

Všeobecný popis

Plnená drôtová elektróda z nehrdzavejúcej ocele na zváranie v plynovej ochrane v polohe pod rukou
Stabilný oblúk, nízky rozstrek a dobré odstránenie trosky
Vynikajúce podávanie drôtu a pohodlie zvárača
Lesklý vzhľad zvarového kovu

Pozície zvárania



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G

Typ prúdu/Ochranný plyn

DC +
Ar+ (>5-25%) CO² (EN 439: M21)
100% CO² (EN 439: C1)
15-25 l/min

osvedčenia

Ochranný plyn	BV	DNV	LR	TÜV
M21	316L	316LMS	316L	+
C1	316L	316LMS	316L	+

Chemické zloženie (hmotn.%) a feritové číslo (FN), typicky pre čistý zvarový kov

Ochranný plyn	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
M21/C1	0.03	1.6	0.6	18.8	12.2	2.7	9

Mechanické vlastnosti, typické pre čistý zvarový kov

	Ochrana plyn	Podmienka	Pevnosť kľzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	Rázová húževnatosť ISO-V(J) -20°C
Požadované:	AWS A5.22 ISO 17663		nepožadované min. 320	min. 485 min. 510	min. 30 min. 25	
Typické hodnoty		M21/C1 AW	410	560	39	44

Balenie a dodávané veľkosti

Jednotka	Čistá váha (kg)	Rozmer (mm)
		1.2 1.6
Plastová cievka S300	12.5	X X

Cor-A-Rosta 316L: rev. EN 20

Cor-A-Rosta 316L

Zvárané materiály

Triedy ocelí	EN 10088-11-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Veľmi nízky uhlík C<0.03%	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
Stredný obsah uhlíka C >0.03%	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
Ti-, Nb- stabilizovaná		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

Zváracie parametre, optimálne výplňové prechody pri ochrannom plyne M21/C1

Polohy zvarania	PA/1G	PB/2F
Priemer (mm)	Prúd (A)	
1.2	100-250	100-250
1.6	140-300	140-300

Poznámky/ Rada na použitie

Použitie na polohové zváranie: Cor-A-Rosta P316L

Nerezová rutilová plnená drôtová elektróda

Klasifikácia

AWS A5.22 : E316LT1-1/-4
ISO 17663 : T 19 12 3 L P C/M 2

Všeobecný popis

Plnená drôtová elektróda z nehrdzavejúcej ocele na zváranie v plynovej ochrane v polohách
Stabilný oblúk, nízky rozstrek a dobré odstránenie trosky
Vynikajúce podávanie drôtu a pohodlie zvárača
Lesklý vzhľad zvarového kovu

Pozície zvárania



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G hore



PE/4G

Typ prúdu/Ochranný plyn

DC +
Ar+ (>5-25%) CO² (EN 439: M21)
100% CO² (EN 439: C1)
15-25 l/min

osvedčenia

Ochranný plyn	DNV	GL	LR
M21	316LMS	4571S	316L
C1	316LMS		

Chemické zloženie (hmotn.%) a feritové číslo (FN), typicky pre čistý zvarový kov

Ochranný plyn	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
M21/C1	0.03	1.3	0.6	18.3	12.5	2.8	9

Mechanické vlastnosti, typické pre čistý zvarový kov

	Ochrana plyn	Podmienka	Pevnosť kľzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	Rázová húževnatosť ISO-V(J) -20°C
Požadované:	AWS A5.22 ISO 17663		nepožadované min. 320	min. 485 min. 510	min. 30 min. 25	
Typické hodnoty		M21/C1 AW	415	560	41	45

Balenie a dodávané veľkosti

Jednotka	Čistá váha (kg)	Rozmer (mm)
		1.2
Plastová cievka S200	5	X
Plastová cievka S300	12.5	X

Cor-A-Rosta P316L: rev. EN 20

Cor-A-Rosta P316L

Zvárané materiály

Triedy ocelí	EN 10088-11-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Veľmi nízky uhlík C <0.03%	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
Stredný obsah uhlíka C >0.03%	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
Ti-, Nb- stabilizovaná	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

Zváracie parametre, optimálne výplňové prechody pri ochrannom plyne M21/C1

Polohy zvárania	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G hore
Priemer (mm)	Prúd (A)			
1.2	100-250	100-250	100-200	100-200

Poznámky/ Rada na použitie

Použite na zváranie v polohe pod rukou s: Cor-A-Rosta 316L

Nerezová rutilová plnená drôtová elektróda

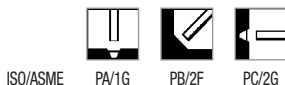
Klasifikácia

AWS A5.22 : E309LTO-1/-4
ISO 17663 : T 23 12 L R C/M 3

Všeobecný popis

Plnená CrNi drôtová elektróda na zváranie v plynovej ochrane v polohe pod rukou
Na zváranie nehrdzavejúcej ocele s mäkkou oceľou a prechodové vrstvy na plátovanej oceli
Vynikajúca zvariteľnosť a uvoľňovanie trosky
Vysoká odolnosť proti skrehnutiu

Pozície zvárania



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

Typ prúdu/Ochranný plyn

DC +
Ar+ (>5-25%) CO² (EN 439: M21)
100% CO² (EN 439: C1)
15-25 l/min

osvedčenia

Ochranný plyn	BV	DNV	GL	LR
M21	309L	309LMS	4332S	SS/CMn
C1	309L	309LMS		SS/CMn

Chemické zloženie (hmotn.%) a feritové číslo (FN), typicky pre čistý zvarový kov

Ochranný plyn	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
M21/C1	0.03	1.4	0.6	24	12.6	15

Mechanické vlastnosti, typické pre čistý zvarový kov

	Ochrana plyn	Podmienka	Pevnosť kľzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	Rázová húževnatosť ISO-V(J) -20°C
Požadované:	AWS A5.22 ISO 17663		nepožadované min. 320	min. 520 min. 510	min. 30 min. 25	
Typické hodnoty		M21/C1 AW	450	580	36	40

Balenie a dodávané veľkosti

Jednotka	Čistá váha (kg)	Rozmer (mm)
		1.2 1.6
Drôtová cievka B202	5	X
Plastová cievka S300	12.5	X X

Cor-A-Rosta 309L: rev. EN 20

Cor-A-Rosta 309L

Zvárané materiály

Triedy ocelí	EN 10088-11-2	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
korózia odolávajúca	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
Plátovaná oceľ	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Nerovnorodé kovy (mäkká a nízkoaliovaná oceľ s CrNi alebo CrNiMo nehrdzavejúcou oceľou)
Naváranie na mäkkú a nízkoaliovanú oceľ

Zváracie parametre, optimálne výplňové prechody pri ochrannom plyne M21/C1

Polohy zvarovania	PA/1G	PB/2F	PC/2G
Priemer (mm)	Prúd (A)		
1.2	100-250	100-250	100-200
1.6	140-300	140-300	140-200

Poznámky/ Rada na použitie

Použite na polohové zvarovanie: Cor-A-Rosta P309L

Nerezová rutilová plnená drôtová elektróda

Klasifikácia

AWS A5.22 : E309LT1-1/-4
ISO 17663 : T 23 12 L P C/M 2

Všeobecný popis

Plnená CrNi drôtová elektróda na zváranie v polohách
Na zváranie nehrdzavejúcej ocele s mäkkou oceľou a prechodové vrstvy na plátovanej oceli
Vynikajúca zvariteľnosť a uvoľňovanie trosky
Vysoká odolnosť proti skrehnutiu

Pozície zvárania



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G hore



PE/4G

Typ prúdu/Ochranný plyn

DC +
Ar+ (>5-25%) CO² (EN 439: M21)
100% CO² (EN 439: C1)
15-25 l/min

osvedčenia

Ochranný plyn	DNV	GL	LR	TÜV
M21	309L	4332S	SS/CMn	+
C1	309LMS			

Chemické zloženie (hmotn.%) a feritové číslo (FN), typicky pre čistý zvarový kov

Ochranný plyn	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
M21/C1	0.03	1.2	0.6	23.3	12.6	15

Mechanické vlastnosti, typické pre čistý zvarový kov

	Ochrana plyn	Podmienka	Pevnosť kľzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	Rázová húževnatosť ISO-V(J) -20°C
Požadované:	AWS A5.22 ISO 17663		nepožadované min. 320	min. 520 min. 510	min. 30 min. 25	
Typické hodnoty		M21/C1 AW	430	565	38	45

Balenie a dodávané veľkosti

Jednotka	Čistá váha (kg)	Rozmer (mm)
		1.2
Plastová cievka S200	5	X
Plastová cievka S300	12.5	X

Cor-A-Rosta P309L: rev. EN 20

Cor-A-Rosta P309L

Zvárané materiály

Triedy ocelí	EN 10088-11-2	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
korózia odolná	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
Plátovaná oceľ	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Nerovnorodé kovy (mäkká a nízkolegovaná oceľ s CrNi alebo CrNiMo nehrdzavejúcou oceľou)
Naváranie na mäkkú a nízkolegovanú oceľ

Zváracie parametre, optimálne výplňové prechody pri ochrannom plyne M21/C1

Polohy zvárania	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G hore
Priemer (mm)	Prúd (A)			
1.2	100-250	100-250	100-200	100-200

Poznámky/ Rada na použitie

Použite na zváranie v polohe pod rukou s: Cor-A-Rosta 309L

Cor-A-Rosta 309MoL

Nerezová rutilová plnená drôtová elektróda

Klasifikácia

AWS A5.22 : E309LMoT0-1/-4
ISO 17663 : T 23 12 2 L R C/M 3

Všeobecný popis

Plnená CrNiMo drôtová elektróda na zváranie v plynovej ochrane v polohe pod rukou
Vysoká korózna odolnosť návaru
Špeciálne vyvinutá na zváranie nehrdzavejúcej ocele s mäkkou oceľou a na podkladacie vrstvy pri plátovaní
Max. hrúbka plechu pri tupých zvaroch do 12 mm
Vhodná pre opravné zváranie nerovnorodých spojov a ťažkozvariteľných ocelí

Pozície zvárania



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F



PC/2G

Typ prúdu/Ochranný plyn

DC +
Ar+ (>5-25%) CO² (EN 439: M21)
100% CO² (EN 439: C1)
15-25 l/min

osvedčenia

Ochranný plyn	BV	DNV	LR	TÜV
M21		309MoLMS		+
C1	UP	309MoLMS	SS/CMn	+

Chemické zloženie (hmotn.%) a feritové číslo (FN), typicky pre čistý zvarový kov

Ochranný plyn	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
M21/C1	0.03	1.3	0.6	23.4	12.8	2.2	23

Mechanické vlastnosti, typické pre čistý zvarový kov

	Ochrana plyn	Podmienka	Pevnosť kľžu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	Rázová húževnatosť ISO-V(J) -20°C
Požadované:	AWS A5.22 ISO 17663		nepožadované min. 350	min. 520 min. 550	min. 25 min. 25	
Typické hodnoty		M21/C1 AW	545	695	29	40

Balenie a dodávané veľkosti

Jednotka	Čistá váha (kg)	Rozmer (mm)
Plastová cievka S300	12.5	X X

Cor-A-Rosta 309MoL: rev. EN 20

Cor-A-Rosta 309MoL

Zvárané materiály

Triedy ocelí	EN 10088-11-2	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
korózia odolná	X2 CrNiMo 17-12-2	1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
Plátovaná oceľ	X2 CrNiMo 18-14-3	1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2	1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3	1.4429		
	X4 CrNiMo 17-13-3	1.4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2	1.4571	316Ti	S31635
	X10 CrNiMoTi 17-3	1.4573	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2	1.4580	316Cb	S31640

Zváranie nerovnorodých kovov: mäkká a nízkoalegovaná oceľ s CrNi alebo CrNiMo nehrdzavejúcou oceľou do max. hrúbky 12 mm
Naváranie na mäkkú a nízkoalegovanú oceľ

Zváracie parametre, optimálne výplňové prechody pri ochrannom plyne M21/C1

Polohy zvarania	PA/1G	PB/2F	PC/2G
Priemer (mm)	Prúd (A)		
1.2	100-250	100-250	100-200

Poznámky/ Rada na použitie

Použite na polohové zváranie Cor-A-Rosta P309MoL

Cor-A-Rosta P309MoL

Nerezová rutilová plnená drôtová elektróda

Klasifikácia

AWS A5.22 : E309LMoT1-1/-4
ISO 17663 : T 23 12 2 L P C/M 2

Všeobecný popis

Plnená CrNi drôtová elektróda na zváranie v polohách

Vysoká korózná odolnosť návaru

Špeciálne vyvinutá na zváranie nehrdzavejúcej ocele s mäkkou oceľou a na podkladacie vrstvy pri plátovaní

Max. hrúbka plechu pri tupých zvaroch do 12 mm

Vhodná pre opravné zváranie nerovnorodých spojov a ťažkozvariteľných ocelí

Pozície zvárania



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G hore



PE/4G

ISO/ASME

Typ prúdu/Ochranný plyn

DC +

Ar+ (>5-25%) CO² (EN 439: M21)

100% CO² (EN 439: C1)

15-25 l/min

osvedčenia

Ochranný plyn	BV	DNV	LR
M21	309LMo	309MoLMS	SS/CMn

Chemické zloženie (hmotn.%) a feritové číslo (FN), typicky pre čistý zvarový kov

Ochranný plyn	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
M21/C1	0.03	0.8	0.6	22.7	12.5	2.3	20

Mechanické vlastnosti, typické pre čistý zvarový kov

	Ochrana plyn	Podmienka	Pevnosť klzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	Rázová húževnatosť ISO-V(J) -20°C
Požadované:	AWS A5.22 ISO 17663		nepožadované min. 350	min. 520 min. 550	min. 25 min. 25	
Typické hodnoty		M21/C1 AW	525	675	34	45

Balenie a dodávané veľkosti

Jednotka	Čistá váha (kg)	Rozmer (mm)
Plastová cievka S300	12.5	X

Cor-A-Rosta P309MoL: rev. EN 20

Cor-A-Rosta P309MoL

Zvárané materiály

Triedy ocelí	EN 10088-11-2	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
korózia odolná	X2 CrNiMo 17-12-2	1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
Plátovaná oceľ	X2 CrNiMo 18-14-3	1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2	1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3	1.4429		
	X4 CrNiMo 17-13-3	1.4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2	1.4571	316Ti	S31635
	X10 CrNiMoTi 17-3	1.4573	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2	1.4580	316Cb	S31640

Zváranie nerovnorodých kovov: mäkká a nízkoalegovaná oceľ s CrNi alebo CrNiMo nehrdzavejúcou oceľou do max. hrúbky 12 mm
Naváranie na mäkkú a nízkoalegovanú oceľ

Zváracie parametre, optimálne výplňové prechody pri ochrannom plyne M21/C1

Polohy zvárania	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G hore
Priemer (mm)	Prúd (A)			
1.2	100-250	100-250	100-200	100-200

Poznámky/ Rada na použitie

Použite na zváranie v polohe pod rukou s Cor-A-Rosta 309MoL

Nerezová rutilová plnená drôtová elektróda

Klasifikácia

AWS A5.22 : E2209T0-4
ISO 17663 : T 22 9 3 N L R M 3

Všeobecný popis

Plnená drôtová elektróda na zváranie duplexnej nehrdzavejúcej ocele v plynovej ochrane v polohe pod rukou
Vynikajúca zvariteľnosť
Použiteľná do prevádzkových teplôt 280 °C
Vysoká odolnosť proti bežnej, jamkovej a napät'ovej korózii
Vysoká medza kľuzu > 500 N/mm²

Pozície zvárania



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G

Typ prúdu/Ochranný plyn

Ar+ (>5-25%) CO² (EN 439: M21)
15-25 l/min

osvedčenia

Ochranný plyn	DNV	TÜV
M21	+	+

Chemické zloženie (hmotn.%) a feritové číslo (FN), typicky pre čistý zvarový kov

Ochranný plyn	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN
M21	0.03	0.9	0.6	22.9	9.3	3.4	0.14	40

Mechanické vlastnosti, typické pre čistý zvarový kov

	Ochrana plyn	Podmienka	Pevnosť kľuzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	Rázová húževnatosť ISO-V(J) -20°C
Požadované:	AWS A5.22 ISO 17663		nepožadované min. 450	min. 690 min. 550	min. 20 min. 20	
Typické hodnoty	M21	AW	665	825	29	38

Balenie a dodávané veľkosti

Jednotka	Čistá váha (kg)	Rozmer (mm)
Plastová cievka S300	12.5	X

Cor-A-Rosta 4462: rev. EN 20

Cor-A-Rosta 4462

Zvárané materiály

Triedy ocelí	EN 10088-11-2	W.Nr.	ASTM / ACI A240	UNS
Duplexná	X2 CrNiMoN 22 -5-3	1.4462		S31803
nehrdzavejúce ocele		1.4417		S31500
	X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460		S31200
	X2 CrNiN 23-4	1.4362		S32304

Nerovnorodé spoje ako nelegovaná a nízkolegovaná oceľ s duplexnou nehrdzavejúcou oceľou

Zváracie parametre, optimálne výplňové prechody pri ochrannom plyne M21/C1

Polohy zvárania	PA/1G	PB/2F	PC/2G
Priemer (mm)	Prúd (A)		
1.2	100-250	100-250	100-200

Poznámky/ Rada na použitie

Použite na polohové zváranie Cor-A-Rosta P4462

Nerezová rutilová plnená drôtová elektróda

Klasifikácia

AWS A5.22 : E2209T1-4
ISO 17663 : T 22 9 3 N L P M 2

Všeobecný popis

Plnená drôtová elektróda na zváranie duplexnej nehrdzavejúcej ocele v plynovej ochrane v polohách Vynikajúca zvariteľnosť
Použitelná do prevádzkových teplôt 280 °C
Vysoká odolnosť proti bežnej, jamkovej a napätbovej korózii
Vysoká medza kľuzu > 500 N/mm²

Pozície zvárania



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G hore



PE/4G

Typ prúdu/Ochranný plyn

DC +
Ar+ (>5-25%) CO² (EN 439: M21)
15-25 l/min

osvedčenia

Ochranný plyn DNV
M21 +

Chemické zloženie (hmotn.%) a feritové číslo (FN), typicky pre čistý zvarový kov

Ochranný plyn	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN
M21	0.03	0.7	0.6	22.9	9.2	3.4	0.14	40

Mechanické vlastnosti, typické pre čistý zvarový kov

	Ochrana plyn	Podmienka	Pevnosť kľuzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	Rázová húževnatosť ISO-V(J) -20°C
Požadované:	AWS A5.22 ISO 17663		nepožadované min. 450	min. 690 min. 550	min. 20 min. 20	
Typické hodnoty		M21 AW	660	830	29	40

Balenie a dodávané veľkosti

Jednotka	Čistá váha (kg)	Rozmer (mm)
Plastová cievka S300	12.5	X

Cor-A-Rosta P4462: rev. EN 20

Cor-A-Rosta P4462

Zvárané materiály

Triedy ocelí	EN 10088-11-2	W.Nr.	ASTM / ACI A240	UNS
Duplexná nehrdzavejúce ocele	X2 CrNiMoN 22 -5-3	1.4462		S31803
		1.4417		S31500
	X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460		S31200
	X2 CrNiN 23-4	1.4362		S32304

Nerovnorodé spoje ako nelegovaná a nízkolegovaná oceľ s duplexnou nehrdzavejúcou oceľou

Zváracie parametre, optimálne výplňové prechody pri ochrannom plyne M21/C1

Polohy zvárania	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G hore
Priemer (mm)	Prúd (A)			
1.2	100-250	100-250	100-200	130-180

Poznámky/ Rada na použitie

Použite na zváranie v polohe pod rukou s Cor-A-Rosta 4462