

## Croni 29/9 S

**KATEGÓRIA** SMAW obalená elektróda

**TYP** Špeciálna zliatinová elektróda pre zváranie ťažko zvariteľných a neznámych ocelí.

**APLIKÁCIE** Táto špeciálna zliatina je vhodná pre ťažko zvariteľné ocele, opravu a údržbu strojov, hriadeľov, ozubených kolies, hlavne v oblasti stavebných strojov. Môže sa použiť aj ako medziprechodová vrstva pred naváraním, pre zváranie rôznych, nerezových, ako aj neznámych ocelí.

**VLASTNOSTI** Často používaná elektróda. Má stabilný obluk, malý roztrek, dobré odstraňovanie trosky. Má vysokú odolnosť voči korózii a vysokú tepelnú odolnosť, až do 1100°C. Elektróda ma výbornú zvariteľnosť na AC a DC+. Medzi zváračmi je veľmi obľúbená, ako univerzálna elektróda, použiteľná pri zváraní a naváraní neznámeho zloženia materiálov.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.4: E 312-16
EN ISO	3581-A: E 29 9 RB 12
DIN: W.Nr.	1.4337
DIN	8556: E 29 9 R 23

**VHODNÉ PRE** Mangánové ocele, nástrojové ocele, hss, C45, C60, prechodové vrstvy, nerezové ocele, ťažko zvariteľné ocele, 42MnV7, 42CrMo4, neznáme ocele.

**CERTIFIKÁCIA** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE TVAROVÉHO KOVU V %**

C	Mn	Si	Cr	Ni	
-	0.8	-	27.50	8.0	min
0,10	1.2	-	30.0	10.0	max

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V 20°C	Rázová húževnatosť (J) ISO-V -40°C	Tvrdosť HB
AW	>630	>810	>20	48-55		200-220

AW: stav po zvarení

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / plechovka	kg / 6 balení	kg / 1000
1.6	275	40-60	2.0	12	
2.0	300	50-70	2.4	14.4	
2.5	350	70-90	2.4	14.4	
3.2	350	90-130	2.5	15	
4.0	450	120-180	2.5	15	
5.0	450	170-220	2.5	15	

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** 300°C/2hod. (obvykle sa nepožaduje)