

CITOCROMAX R

Obalená elektróda pre zváranie nehrdzavejúcich a žiaruvzdorných ocelí
 Covered electrode for welding stainless and heat resisting steels
 Elektroda otulona do spawania stali nierdzewnych i żaroodpornych



Rutilový obal, Rutile covering, Otulina rutyłowa

Standards:	DIN EN 1600	E 18 8 Mn R 12
	DIN 8556	E 18 8 Mn R 23
	Comparable Material-No:	1.4370

SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda pre zváranie rôznorodých ocelí a naváranie. Zvarový kov z austenitickej Cr/Ni/Mn ocele, možný nízky podiel delta-ferritu. Žiaruvzdorná do 850 °C. Zvarový kov s vysokou odolnosťou proti trhlinám, preto je elektróda tiež vhodná pre zváranie ťažko zvariteľných ocelí a pre podklad pod tvrdonávary. Najvyššie prevádzkové teploty spojov nehrdzavejúci/čierny materiál +300 °C, pri vyšších teplotách je vhodné použiť elektródu SUPRANEL 600. Zvarový kov spevniteľný tvárením za studena.

GB Applications and properties:

Rutile coated electrode for joining dissimilar steels and depositing claddings on ferritic steels. The weld metal consists of austenitic Cr-Ni-Mo steel and small amounts of delta-ferrite is possible. It is non-scaling up to +850 °C. The weld metal is highly crack-resistant and therefore suited to joining difficult-to-weld steels and depositing stress-relaxing buffer layers on crack sensitive base metal or underneath hard facing deposits. Highest operating temperature for dissimilar steel joints is +300 °C. In case of higher temperatures, use SUPRANEL 600 electrodes. Weld metal work-hardens.

POL Zastosowania i własności:

Elektroda do łączenia stali różnorodnych i napawania. Stopiwo składa się ze stali austenitycznej chromowo-niklowo-manganowej, może też zawierać małe ilości ferrytu delta. Odporne na tworzenie zgorzeliney aż do +850°C. Spoina jest wysoce odporna na pęknięcie i dlatego elektroda jest przydatna do łączenia stali trudnospawalnych oraz napawania buforowej warstwy oprężającej na metalu rodzimym podatnym na pęknięcie lub pod twarde warstwy napawane. Najwyższa temperatura robocza dla połączeń stali różnorodnych wynosi +300°C. W przypadku wyższych temperatur, stosować elektrody SUPRANEL 600. Stopiwo utwardza się podczas pracy.

Materials:

Joint welding of alloy steels		Joining of ferritic to austenitic steels	
Material-No	EN-Designation	Alloyed (Material-No) with	Unalloyed (ENDesignation)
1.3401	(X 120 Mn 12)	1.4583	S(P)275 bis S(P)355
1.4436	X4CrNiMo17-13-3	1.4583	(StE 255)
–	–	1.4583	P235GH, P265GH
–	–	1.4583	P295GH

Please observe admissible operating temperatures for weld consumables and base metal.

Qualification tests: TÜV

Indications as to approvals, see appendix.

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Ni	P	S
0,14	1,20	6,00	18,00	8,00	≤0,025	≤0,020

Mechanical properties of all-weld-metal (single values are typical values):

Heat treatment	0,2% Proof stress [N/mm ²]	Tensile stress [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [Joule]
				+20 °C
U	≥500	≥650	≥35	≥60

AW = as welded

Redrying: Generally not required. We recommend redrying for 2 hrs at 300 -350°C max. 5 times.

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
65–80	80–135	120–160

Amperage [A]:

Ø [mm]	Length [mm]	PCS/Package	Weight/Package	Pcs/Carton	Weight/Carton
2,5	300	100	1,6	600	9,4
3,2	300	60	1,7	360	10,1
4,0	350	85	4,3	255	12,9

Type of current/Polarity/Welding positions:

