

# CITOCROMAX RS

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 rutilowa

<b>Standards:</b>	DIN EN 1600	E 18 8 Mn R 73
	DIN 8556	E 18 8 Mn MPR 36 160
	Comparable Material-No:	1.4370

### SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda vysoko výťažková (160%) pre zváranie rôznorodých ocelí a naváranie. Zvarový kov z austenitickej Cr/Ni/Mn ocele má 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:

High efficiency electrode (160%) for joining dissimilar steel and depositing claddings on ferritic steels. The weld metal consists of austenitic Chrom-Nickel-Manganese steel, small amounts of delta-ferrite are possible. It is non-scaling up to +850°C. The weld 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 temperature, use SUPRANEL 600 electrodes. Weld metal work-hardens.

### POL Zastosowania i własności:

Wysokowydajna elektroda (160%) do łączenia stali różnorodnych i platerowania stali ferrytycznych. Stopiwo składa się z austenitycznej stali chromowo-niklowo-manganowej, może też zawierać małe ilości ferrytu delta. Wykazuje odporność na tworzenie zgorzeli aż do +850°C. Spoina jest wysoce odporna na pęknięcie i dlatego elektroda jest przydatna do łączenia stali trudnospawalnych oraz napawania buforowej warstwy odprężającej na metalu rodzimym podatnym na pęknięcie lub pod twarde warstwy napawane. Najwyższa temperatura robocza dla złącz stali różnych 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 (EN-Designation)
1.3401	(X 120 Mn 12)	1.4583	S(P)275 - 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

## Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Ni	P	S
0,10	1,00	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 <sup>2</sup> ]	Tensile stress [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Impact energy ISO-V [Joule]
				+20 °C
U	≥450	≥650	≥35	≥60

AW = as welded

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

## Amperage [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
80–120	100–160	160–120	190–260

## CITROCHROMAX RS

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

Number of pieces, net weights:

Ø [mm]	Length [mm]	PCS/Package	Weight/Package	Pcs/Carton	Weight/Carton
2,5	350	125	4,0	375	12,0
3,2	350	80	4,1	240	12,3
4,0	450	50	4,9	150	14,6
5,0	450	30	4,8	90	14,4

Type of current/Polarity/Welding positions:

