

Použití:

Elektroda pro navařování funkčních ploch součástí z nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, u nichž je požadavek zvýšené odolnosti vůči opotřebení, např. pro navařování kolejnic, srdcovek výhybek apod. Je vhodná rovněž pro návary hran jednoduchých nástrojů k opravování dřeva apod. Návar se tepelně nezpracovává.

Předehřev: 150 - 250°C

Interpass: < 100°C

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,09	0,9	0,9	3,0

Základní vlastnosti návaru:

Tvrdost návaru: 3. vrstva ~ 35 HRC

Odolnost proti opotřebení kov-kov: dobrá

Odolnost proti abrazi: nižší

Odolnosti proti nárazům: velmi dobrá

Korozní odolnost: nízká

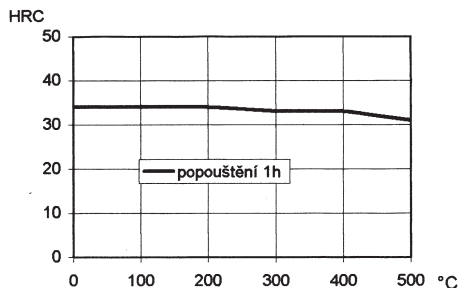
Obrobitelnost: dobrá

Obal: bazický

Teplota přesušení: 350°C / 2h

Svařovací proud:

Polohy svařování:

Závislost tvrdosti návaru na popouštěcí teplotě:

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl svar. kovu (%)	ks/kg svar. kovu	Výkon navařování (kg/h)
3,2	450	110 - 140	110	84	0,77	36	1,20
4,0	450	140 - 160	110	98	0,77	23	1,60
5,0	450	180 - 200	110	100	0,77	15	2,40