

Použití:

Bazický elektroda pro navařování a renovace dílů z manganových ocelí jako např. čelistových drtičů, kladiv apod., a všude tam, kde je vyžadována vysoká houževnatost v kombinaci s abrazivním opotřebením. Interpass teplotu je třeba udržovat co nejnižší. Interpass: 100 - 150°C

Klasifikace, certifikace:

-

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

| C | Si | Mn |
|-----|-----|------|
| 0,9 | 0,8 | 13,0 |

Základní vlastnosti návaru:

Tvrdost návaru: 1. vrstva 180 - 250 HB
(bez předeřevu)
2. vrstva 44 - 48 HRC
(po prokování redukce ~ 25%)

Odolnost proti rázům: výborná

Odolnost proti opotřebení kov-kov: dobrá

Obrobitelnost: broušením

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 200°C / 2h

Svařovací proud:  

Napětí na prázdnou: > 70 V

Polohy svařování:     

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | R _m MPa | R _{p0,2} MPa | A ₅ % | KV (J)/°C | | | |
|----------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | | | | +20 | -20 | -40 | -60 |
| ISO | TZ 0 | 780 | 480 | 20 | 70 | 45 | 35 | 25 |

Výkonové parametry:

| Průměr (mm) | Délka (mm) | Proud (A) | Výtěžnost (%) | Doba hoření (s) | Podíl svar. kovu (%) | ks/kg svar. kovu | Výkon navarování (kg/h) |
|----------------|---------------|--------------|------------------|-----------------------|----------------------------|---------------------|-------------------------------|
| 3,2 | 450 | 95 - 135 | 105 | 95 | 0,6 | 36 | 1,10 |
| 4,0 | 450 | 130 - 180 | 105 | 109 | 0,6 | 24 | 1,40 |
| 5,0 | 450 | 170 - 230 | 105 | 132 | 0,6 | 15 | 1,80 |