

Použití:

Bazická, austenitická manganová elektroda pro navařování a opravy součástí z manganových ocelí, vystavených velkým rázům a mírné abrazi. Svarový kov je méně náchylný ke zkrěhnutí. Typické použití je pro navařování desek a válců drtičů, zubů bagrů, korečků a srdcovek.

Interpass teplotu je potřeba udržovat co nejnižší.

Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479
DB 82.039.03

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Ni
0,75	0,3	14,0	3,5

Základní vlastnosti návaru:

Tvrdość návaru: 160 - 180 HB (bez předehřevu, interpass teplota 100 - 150 °C)

Po prokování 42 - 46 HRC
(redukce ~25%)

Odolnost proti rázům: výborná

Odolnost proti abrazi: dobrá

Obrobitelnost: broušením

Obal:

zirkon-bazický

Teplota přesušení: 350°C / 2h

Svařovací proud:

Napětí na prázdko: > 65 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	-80	-120
ISO	TZ 0	690	440	30	100	80	45	25

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
3,2	350	100 - 160	30	148	90	0,54	26,5	1,5
4,0	450	130 - 210	30	148	105	0,54	17,5	2,0
5,0	450	170 - 300	31	150	114	0,56	11,0	2,9