



# OK Autrodur 38 G M

(OK Autrod 13.89)

EN 14700: Fe2  
(DIN 8555: MSG-2-GZ-C-350)

## Použití:

Nízkolegovaný drát používaný pro tvrdé návary a pro opravu opotřebovaných dílů, poskytující návar s tvrdostí 35 a 40 HRC. Nejčastěji je používán pro opravy a údržbu vodících ploch, kolejnic, kladek, výhybek, hřídelí, zubů lžic nakladačů a jiných částí zemních strojů, lisovacích nástrojů apod. Pro návary materiálů náchylných ke vzniku trhlin se doporučuje předeheřev cca 250 °C. Navařený kov zachovává své vlastnosti až do cca 550 °C. Návar lze povrchově kalit.

## Klasifikace, certifikace:

-

## Typické vlastnosti navař. kovu:

Tvrdost po svařování ~38 HRC (C1) ~40 HRC (M21)  
po žíhání 350 °C/1h cca 30 HRC

## Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

## Svařovací proud:

## Typické chemické složení drátu (%):

| C    | Si   | Mn   | Cr   | Ti   |
|------|------|------|------|------|
| 0,70 | 0,40 | 2,00 | 1,05 | 0,20 |

## Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Ø d<br>(mm) | Proud<br>(A) | Napětí<br>(V) | Spotřeba<br>plynu<br>(l/min) | Rychlost<br>podávání<br>(m/min) | Výkon<br>svařování<br>(kg/h) |
|-------------|--------------|---------------|------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| 1,0         | 80 - 280     | 18 - 28       | 15                           | 2,7 - 14,7                      | 1,0 - 5,4                    |
| 1,2         | 120 - 350    | 20 - 33       | 18                           | 2,7 - 12,4                      | 1,5 - 6,6                    |