

### Použití:

Pro opravy odlitků z běžné šedé litiny ke vzájemnému spojování litinových dílů nebo těchto dílů s ocelovými. Návar je snadno opracovatelný. Použití např. pro šedé litiny GJL resp. GG, temp. litinu s černým lomem GJMB resp. GTS nebo temp. litiny s bílým lomem GJMW resp. GTW.

### Klasifikace/certifikace:

-

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Fe	Ni
0,9	0,6	0,6	3,5	>92

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	R <sub>m</sub> MPa	HB ~
AWS	~ 300	130 - 170

### Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)
2,5	300	55 - 110	100
3,2	350	80 - 140	100
4,0	350	100 - 190	100

### Obal:

bazický

### Teplota sušení:

200°C/2 h

### Svařovací proud:

~ = (+)

### Napětí naprázdno:

> 50 V

### Polohy svařování:

