

Použití:

Pro navařování nástrojů a zařízení pracujících za vysokých teplot, kde je požadována vysoká odolnost proti abrazi při stálé vysoké tvrdosti do 600°C a dobré houževnatosti.

Předehřev: 300 - 500°C

Interpass: 450°C

Tepelné zpracování návaru:

Žíhání na měkko: 850°C / chlazení do 650°C
rychlostí do 10°C / h,
dále na vzduchu

Kalení: 1100°C - 1150°C / olej nebo vzduch

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Co	Nb	W
0,35	1,0	1,0	1,8	2,0	0,8	8,0

Základní vlastnosti návaru:

Tvrdost návaru: 1. vrstva 42 - 50 HRC
1. vrstva 56 HRC - 550°C / 1h (po TZ)
2. vrstva 42 - 50 HRC
3. vrstva 47 - 52 HRC

Odolnost proti abrazi: dobrá

Odolnost proti opotř. za vysokých teplot: velmi dobrá

Obrobitelnost: broušením

Obal: bazický

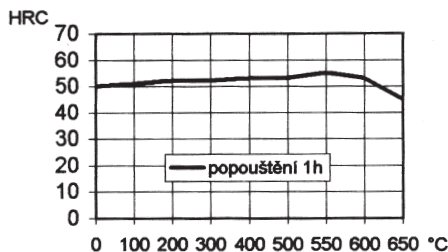
Teplota přesušení: 200°C / 2h

Svařovací proud: (=+)

Napětí na prázdno: > 70 V

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 navarování (kg/h)
2,5	350	70 - 110	115	53	0,65	72	0,90
3,2	350	100 - 150	115	62	0,63	45	1,30
4,0	350	130 - 190	115	75	0,63	30	1,70
5,0	350	180 - 250	120	88	0,66	18	2,20