

Použití:

Chromem legovaná elektroda pro navařování kolejových drah, hřídelí, válců, výhybek apod. Lze navařovat i kalitelné oceli.

Interpass: < 90°C

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479

DB 82.039.01

SEPROS

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,10	<0,7	0,7	3,2

Základní vlastnosti návaru:

Tvrdost návaru: 3. vrstva 30 HRC

Odolnost proti rázům: velmi dobrá

Odolnost proti opotřebení kov - kov: velmi dobrá

Obrobitelnost: dobrá

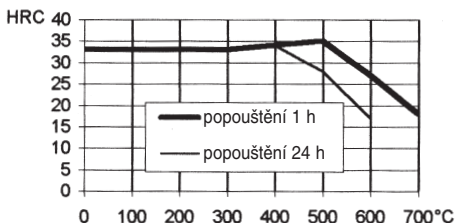
Obal: bazický

Teplota přesušení: 200°C / 2h

Svařovací proud:

Napětí na prázdko: > 70 V

Polohy svařování:

Změna tvrdosti v závislosti na teplotě a době popouštění:

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl svar. kovu (%)	ks/kg svar. kovu	Výkon navařování (kg/h)
2,5	350	60 - 90	120	75	0,64	69	0,70
3,2	450	100 - 140	115	88	0,66	34	1,20
4,0	450	140 - 190	110	92	0,66	23	1,70
5,0	450	190 - 260	110	86	0,68	15	2,80

