

Použití:

Pro navařování činných částí nástrojů pracujících za tepla, odolávajících opotřebení při teplotě nad 400°C, např. kovacíh a lisovacích nástrojů, trnů apod. Navařování se doporučuje při krátkém oblouku. Návar se tepelně nezpracovává.

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,20	0,4	0,9	2,0	0,5	0,5

Základní vlastnosti návaru:

Tvrdost návaru: 3. vrstva ~ 45 HRC
 Odolnost proti abrazi: dobrá
 Odolnost proti rázům: dobrá
 Korozní odolnost: nízká
 Obrobitelnost: broušením, nástroji z SK

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 250-350°C / 2h

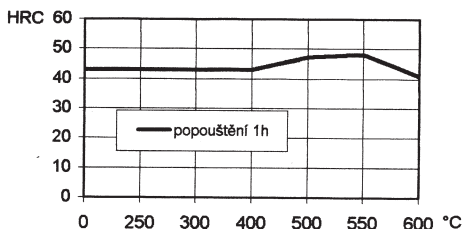
Svařovací proud:



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 navařování (kg/h)
2,5	350	90 - 110	115	58	0,59	77	0,90
3,2	450	130 - 150	115	97	0,71	34	1,10
4,0	450	160 - 180	110	112	0,67	22	1,40
5,0	450	170 - 220	115	127	0,71	14	2,00

