

### Použití:

Vysokovýtěžková elektroda pro navařování funkčních ploch a dílů odolávajících opotřebení za současného namáhání rázy s potřebnou částečnou korozní odolností, např. součásti zemědělských a lesnických strojů, mísiče, dopravní zařízení apod. Opracování návaru lze provést broušením.

Předehřev: 200°C

Interpass: 250°C

### Doporučené možné tepelné zpracování:

Žihání: před opracováním 840 - 860°C

Kalení: 950 - 1000°C / olej nebo vzduch

### Klasifikace, certifikace:

SEPROS

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,70	0,6	0,7	10,0

### Základní vlastnosti návaru:

Tvrdość návaru bez předehřevu, interpass 250°C:

1. vrstva 52 - 59 HRC

2. vrstva 52 - 59 HRC

3. vrstva 53 - 59 HRC

Odolnost proti abrazi: velmi dobrá

Odolnost proti opot. za vysokých tep: dobrá

Korozní odolnost: dobrá

Obrobitelnost: broušením

### 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	75 - 110	145	62	0,67	58	1,00
3,2	450	110 - 150	145	95	0,67	27	1,40
4,0	450	145 - 200	145	107	0,67	18	1,90
5,0	450	190 - 270	140	110	0,66	12	2,80

### Obal:

bazický

**Teplota přesušení:** 200°C / 2h

**Svařovací proud:**

**Napětí na prázdnou:** > 65 V

**Polohy svařování:**

### Závislost tvrdosti návaru na popouštěcí teplotě:

