

**Použití:**

Plněná elektroda pro navařování pod tavidlem. Nejčastěji se používá v kombinaci s tavidly OK Flux 10.37 nebo OK Flux 10.61. Navařený kov má martenzitickou - korozivzdornou strukturu.

**Klasifikace, certifikace:**

-

**Typ náplně:**

s kovovým práškem

**Svařovací proud:**  $\square = (+)$

**Polarita:**

DC+

**Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):**

	OK Flux 10.37	OK Flux 10.61
<b>C</b>	1,20	1,40
<b>Si</b>	0,40	0,40
<b>Mn</b>	1,10	1,20
<b>Cr</b>	12,00	12,5
<b>Ni</b>	2,50	2,50
<b>Mo</b>	1,40	1,60
<b>V</b>	0,25	0,25
<b>Nb</b>	0,20	0,20

**Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:**

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
2,4	250 - 450	38	95	2,0 - 5,0	4,0 - 9,0
3,0	400 - 700	36	95	2,0 - 5,5	5,5 - 12,0