

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní především pro opravy dílů z 13%Mn oceli, např. u důlních a zemních strojů, kde je vyžadována kromě tvrdosti vysoká odolnost proti rázům. Manganovou ocel lze svařovat bez předehřevu, interpass teplota max. 150°C. Odpovídající elektroda: OK 86.08.

Klasifikace, certifikace:

-

Vlastnosti navařeného kovu:

Tvrdost: po navaření 190 - 240 HB
 po zpevnění 41 - 49 HRC
 Obrobitelnost: broušením
 Odolnost proti rázům: výborná

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

s vlastní ochranou, event. lze užít i C1 (EN ISO 14175)

Svařovací proud: (=+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Ni	Al
0,90	0,60	12,5	3,0	0,50

Polohy svařování:

Jiné údaje:

W. Nr. ~ 1.3402

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,6	150 - 260	24 - 30	2,0 - 4,2	2,5 - 3,2