

Použití:

Plněná elektroda pro navařování s vlastní ochranou. Svarový kov typu Cr-Ni-Mo poskytuje martenziticko-bainitickou strukturu. Nejčastěji se používá pro opravy železničních tramvajových kolejí a součástí výhybek.

Klasifikace, certifikace:

-

Vlastnosti navařeného kovu:

Tvrдость: 300 - 400 HV

Obrobitelnost: dobrá

Odolnost proti rázům: dobrá

Odolnost proti opotřebení při kontaktu kov-kov: velmi dobrá

Typ náplně:

bazická

Ochranný plyn:

s vlastní ochranou, lze použít i C1 (EN ISO 14175)

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Al
0,15	0,30	1,10	1,00	2,30	0,50	1,50

Polohy svařování:

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	150 - 250	28 - 37	6,5 - 21,5	3,3 - 7,2
1,6	150 - 300	25 - 36	5,0 - 12,6	2,4 - 6,8

E