

Použití:

Plněná elektroda pro navařování pod tavídem. Svarový kov poskytuje martenizitickou strukturu. Nejčastější aplikace: opotřebení typu kov-kov.

Klasifikace, certifikace:

EN 14700 T Fe1

Polohy svařování:


Svařovací proud: =(+)

Typ náplně:

rutilová

Tvrдость:

310 -400 HV

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

	OK Flux 10.37	OK Flux 10.71
C	0,07	0,13
Si	0,50	0,50
Mn	1,50	1,50
Cr	3,5	3,5
Ni		0,50
Mo		0,50
V		0,50
Nb		0,50

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
4,0	500 - 900	34	90	2,0 - 5,0	6,5 - 12,5