

Použití:

Plněná elektroda s bazickou náplní pro navařování oběžných kol, nálofků válců, hřídelů apod., kde je požadována tvrdost okolo 35 - 45 HRC (3. vrstva).

Klasifikace, certifikace:

-

Vlastnosti navařeného kovu:

Tvrdost: 35 - 45 HRC

Obrobitelnost: přijatelná

Odolnost proti rázům: dobrá

Odolnost proti abrazi: dobrá

Odolnost proti opotřebení při kontaktu kov-kov: dobrá

Typ náplně:

bazická

Ochranný plyn:

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

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svařový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Al
0,15	0,50	1,50	4,50	0,50	0,50	1,40

Polohy svařování:

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

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