

Použití:

Plněná elektroda pro navařování pod tavídem oběžných kol, nákoků válců, hřídelů apod.

Klasifikace, certifikace:

-

Polohy svařování:


Svařovací proud: =(+)

Typ náplně:

s kovovým práškem

Tvrdość:

350 - 450 HV

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

	OK Flux 10.71
C	0,14
Si	0,70
Mn	1,30
P	0,02
S	0,02
Cr	4,00
Mo	0,70

E
Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
3,0	400 - 700	36	90	2,5 - 5,5	5,5 - 12,5
4,0	500 - 900	34	90	2,0 - 5,0	6,5 - 12,5