

Použití:

Plněná elektroda pro navařování. Svarový kov obsahuje karbidy wolframu v martenzitické matici a odolává teplotám do 500°C. Opracování je možné pouze broušením. Drát je použitelný i pro navařování částí pracujících za zvýšených teplot, např. v ocelářství. Oblast použití: žhací pece, navařování ostří nástrojů pracujících za tepla.

Klasifikace, certifikace:

-

Vlastnosti navařeného kovu:

Tvrдость: 49 - 55 HRC

Obrobitelnost: broušením

Typ náplně:

s kovovým práškem

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: C1

Výtěžnost:

90 - 95%

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

| C | Si | Mn | Cr | Co | Mo | V | W |
|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 0,40 | 1,10 | 1,10 | 1,80 | 2,00 | 0,40 | 0,40 | 8,00 |

Polohy svařování:

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Průměr (mm) | Proud (A) | Napětí (V) | Výlet drátu (mm) | Rychlost podávání (m/min) | Výkon svařování (kg/h) |
|----------------|--------------|---------------|------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| 1,6 | 150 - 450 | 21 - 40 | 20 | 2,4 - 11,9 | 1,8 - 9,0 |