

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní pro navařování šnekových dopravníků, lopatek mixerů, drážek pístů velkých spalovacích motorů apod. Pro vyloučení trhlin se doporučuje přehřev a interpass teplota cca 200°C, při větších tloušťkách 300 - 400°C s následným pomalým ochlazením ze svařovací teploty. Pro třískové opracování nutno žíhat na teplotu 650 - 750°C. Kalení z teploty 950 - 1000°C v oleji nebo vzduchem.

Klasifikace, certifikace:

-

Vlastnosti navařeného kovu:

Tvrдость (3. vrstva): 55 - 60 HRC

Obrobitelnost: bez žhání jen broušením

Odolnost proti rázům: horší

Odolnost proti abrazi: velmi dobrá

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

s vlastní ochranou, event. lze užít i C1 (EN ISO 14175)

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svařový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Al
0,40	0,30	1,30	5,0	1,20	0,50

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 - 450	21 - 40	2,4 - 11,9	1,8 - 9,0