

**Použití:**

Plněná elektroda pro navařování pod tavidlem (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 ochlazováním 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:**

-

**Polohy svařování:**

**Svařovací proud:** =(+)  
 (=) (+)

**Typ náplně:**

s kovovým práškem

**Tvrдость:**

550 - 650 HV

**Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0,40	0,60	1,5	0,03	0,01	5,0	1,2

**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 - 12,0