

**Použití:**

Kovovým práškem plněná elektroda, poskytující navařený kov typu 17Cr1Mo pro navařování válců v ocelářském průmyslu.

**Klasifikace, certifikace:**

-

**Vlastnosti navařeného kovu:**

Tvrdost (3. vrstva): 36 - 45 HRC

Obrobitelnost: mechanicky, nástroje s tvrdokovem

Odolnost proti oxidaci: výborná

Odolnost proti opotřebení kov-kov: výborná

**Typ náplně:**

s kovovým práškem

**Ochranný plyn:**

EN ISO 14175: M21

**Výtěžnost:**

90 - 95%

**Svařovací proud:**  = (+)

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

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,18	0,70	0,60	17,0	1,10

**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