

Použití:

Všeobecně použitelná navařovací elektroda pro opravu opotřeбенých dílů zemědělských strojů, lesnické techniky, zemní techniky atd. Tvrdost navařeného kovu výrazně neklesá až do teploty cca 500°C - viz. diagram.

Přehřev a interpass: cca. 250°C

Klasifikace, certifikace:

SEPROS

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,40	0,4	0,7	6,0	0,6

Základní vlastnosti návaru:

Tvrdost návaru: 50 - 60 HRC

Odolnost proti abrazi: velmi dobrá

Obrobitelnost: broušením

Obal:

rutil - kyselý

Teplota přesušení: 300°C / 2h

Svařovací proud:

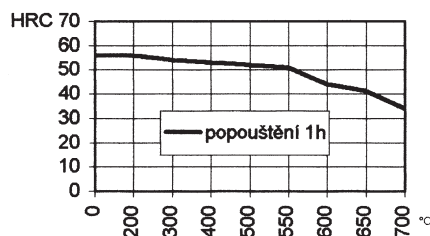
~ = (+)

Napětí na prázdko: > 45 V

Polohy svařování:



Závislost tvrdosti návaru na popouštěcí teplotě:



Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl svar. kovu (%)	ks/kg svar. kovu	Výkon navarování (kg/h)
2,5	350	60 - 120	95	49	0,46	88	0,8
3,2	350	90 - 160	100	59	0,46	52	1,2
4,0	450	125 - 210	100	82	0,48	25,5	1,7