

### Použití:

Elektroda pro navařování řezných a střížných nástrojů z nástrojových ocelí, vrtáků, raznic. Navařené střížné hrany mohou být použity bez popouštění. Pro tvářecí nástroje a velké střížné nástroje je doporučeno nežíhat. Nejvyšší tvrdosti dosahuje navařený kov po dvojnásobném popouštění.

Předehřev: cca 450°C

Interpass: 450°C

### Klasifikace, certifikace:

-

### Doporučené možné tepelné zpracování:

Žíhání: 750 - 775°C / 2 - 3 h / vzduch

Kalení: 1230 - 1250°C / vzduch

Popouštění: 525°C / 2 x 1 h / vzduch

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,90	1,5	1,3	4,5	7,5	1,5	1,8

### Základní vlastnosti návaru:

Tvrdost návaru: 3. vrstva 59 - 61 HRC

3. vrstva 37 - 40 HRC

(750 - 775°C / 2-3h / vzduch)

Odolnost proti abrazi: velmi dobrá

Odolnost proti opot. za vysokých tep: velmi dobrá

Obrobitelnost: broušením

### 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	80 - 110	120	67	0,55	67	0,80
3,2	350	100 - 150	125	82	0,57	40	1,10
4,0	350	120 - 190	130	97	0,58	27	1,40

### Obal:

bazický

**Teplota přesušení:** 200°C / 2h

**Svařovací proud:**

**Napětí na prázdnou:** > 70 V

**Polohy svařování:**

### Závislost tvrdosti návaru na popouštěcí teplotě:

