

Použití:

Nízkolegovaný drát používaný pro tvrdé návary a pro opravu opotřebovaných dílů, poskytující návar s tvrdostí 35 a 40 HRC. Nejčastěji je používán pro opravy a údržbu vodičích ploch, kolejnic, kladek, výhybek, hřídelí, zubů lžic nakladačů a jiných částí zemních strojů, lisovacích nástrojů apod. Pro návary materiálů náchylných ke vzniku trhlin se doporučuje přehřev cca 250 °C. Navařený kov zachovává své vlastnosti až do cca 550 °C. Návar lze povrchově kalit.

Klasifikace, certifikace:

-

Typické vlastnosti navař. kovu:

Tvrdost po svařování ~38 HRC (C1) ~40 HRC (M21)
po žíhání 350 °C/1h cca 30 HRC

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Svařovací proud: =(+)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,70	0,40	2,00	1,05	0,20

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6