

Použití:

Plněná elektroda pro navařování pod tavidlem. Hlavní použití je pro navařování válců kontinuálního odlévání.

Klasifikace, certifikace:

-

Polohy svařování:


Svařovací proud: =(+)

Typ náplně:

s kovovým práškem

Tvrдость:

35 - 45 HRC

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

| | OK Flux 10.37 |
|----|---------------|
| C | 0,60 |
| Si | 0,40 |
| Mn | 0,90 |
| P | 0,10 |
| Si | 0,10 |
| Cr | 13,00 |
| Ni | 3,70 |
| Mo | 1,00 |
| V | 1,10 |
| Nb | 1,10 |
| N | 0,60 |

E
Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Průměr (mm) | Proud (A) | Napětí (V) | Rychlost podávání (m/min) | Výkon svařování (kg/h) |
|----------------|--------------|---------------|---------------------------------|------------------------------|
| 3,0 | 400 - 700 | 36 | 2,5 - 5,5 | 5,5 - 12,0 |