

**Použití:**

Plněná elektroda s rutilovou náplní především pro opravy dílů z 13%Mn oceli, např. u důlních a zemních strojů, kde je vyžadována kromě tvrdosti vysoká odolnost proti rázům. Manganovou ocel lze svařovat bez předehřevu, interpass teplota max. 150°C. Odpovídající elektroda: OK 86.08.

**Klasifikace, certifikace:**

-

**Vlastnosti navařeného kovu:**

Tvrdot: po navaření 190 - 240 HB  
 po zpevnění 41 - 49 HRC  
 Obrobiteľnosť: broušením  
 Odolnosť proti rázům: výborná

**Typ náplně:**

rutilová

**Ochranný plyn:**

s vlastní ochranou, event. lze užít i C1 (EN ISO 14175)

**Svařovací proud:**  = (+)

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

C	Si	Mn	Ni	Al
0,90	0,60	12,5	3,0	0,50

**Polohy svařování:**

**Jiné údaje:**

W. Nr. ~ 1.3402

**Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:**

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,6	150 - 260	24 - 30	2,0 - 4,2	2,5 - 3,2