

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní pro navařování oběžných kol, vodítek, válců dopravníků, hřídelů apod., kde je požadována tvrdost 30 - 35 HRC.

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479
DB 82.039.09

Typ náplně:

bazická

Ochranný plyn:

s vlastní ochranou, lze použít i C1 (EN ISO 14175)

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svařový kov (%):

C	Si	Mn	P	S	Cr	Al
1,30	0,40	1,50	0,02	0,02	2,60	1,40

Polohy svařování:

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	150 - 300	25 - 36	5,0 - 12,6	2,4 - 6,8
2,4	250 - 550	26 - 40	2,5 - 9,0	3,7 - 11,4