

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní pro navařování oběžných kol, vodítek, válců dopravníků, hřídelů apod., kde je požadována tvrdost 32 - 40 HRC. Většinou lze pracovat bez předehřevu.

Klasifikace, certifikace:

-

Vlastnosti navařeného kovu:

Tvrdost: 32 - 40 HRC

Obrobitelnost: dobrá

Odolnost proti rázům: dobrá

Odolnost proti opotřebení při kontaktu kov-kov:
velmi dobrá

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: C1

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr
0,20	1,00	1,40	1,40

Polohy svařování:

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výlet drátu (mm)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,6	150 - 450	21 - 40	20	5,8 - 12,6	2,4 - 6,8