

Použití:

Plněná elektroda s bazickou náplní pro navařování oběžných kol, nálofků válců, hřídelů apod., kde je požadována tvrdost okolo 35 - 45 HRC (3. vrstva).

Klasifikace, certifikace:

-

Vlastnosti navařeného kovu:

Tvrdost: 35 - 45 HRC

Obrobitelnost: přijatelná

Odolnost proti rázům: dobrá

Odolnost proti abrazi: dobrá

Odolnost proti opotřebení při kontaktu kov-kov: dobrá

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 | Cr | Ni | Mo | Al |
|------|------|------|------|------|------|------|
| 0,15 | 0,50 | 1,50 | 4,50 | 0,50 | 0,50 | 1,40 |

Polohy svařování:



Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Průměr (mm) | Proud (A) | Napětí (V) | Rychlost podávání (m/min) | Výkon svařování (kg/h) |
|----------------|--------------|---------------|---------------------------------|------------------------------|
| 1,6 | 150 - 300 | 25 - 36 | 5,0 - 12,6 | 2,4 - 6,8 |