

Použití:

Plněná elektroda pro navařování. Svarový kov obsahuje karbidy wolframu v martenzitické matici a odolává teplotám do 500°C. Opracování je možné pouze broušením. Drát je použitelný i pro navařování částí pracujících za zvýšených teplot, např. v ocelářství. Oblast použití: žhací pece, navařování ostří nástrojů pracujících za tepla.

Klasifikace, certifikace:

-

Vlastnosti navařeného kovu:

Tvrдость: 49 - 55 HRC

Obrobiteľnosť: broušením

Typ náplně:

s kovovým práškem

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: C1

Výtěžnost:

90 - 95 %

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Co	Mo	V	W
0,40	1,10	1,10	1,80	2,00	0,40	0,40	8,00

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	2,4 - 11,9	1,8 - 9,0