

Použití:

Plněná elektroda s kovovou náplní pro navařování šnekových dopravníků, lopatek mixerů, drážek pístů spalovacích motorů apod. Pro vyloučení trhlin se doporučuje přehřev a interpass teplota cca 200°C, při větších tloušťkách 300 - 400°C s následným pomalým ochlazením ze svařovací teploty. Pro třískové opravy nutno žíhat na teplotu 650 - 750°C. Kalení z teploty 950 - 1000°C v oleji nebo vzduchem.

Klasifikace, certifikace:

-

Typ náplně:

s kovovým práškem

Ochranný plyn:

C1 (EN ISO 14175)

Polarita:

DC+

Tvrdość:

550 - 650 HV

Typické chemické složení - čistý svařový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,60	0,80	0,80	5,50	1,00

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	150 - 350	18 - 34	2,2 - 7,0
1,6	150 - 450	21 - 40	1,8 - 9,0