

Použití:

Kovovým práškem plněná elektroda, poskytující navařený kov typu 17Cr1Mo pro navařování válců v ocelářském průmyslu.

Klasifikace, certifikace:

-

Vlastnosti navařeného kovu:

Tvrdost (3. vrstva): 36 - 45 HRC

Obrobitelnost: mechanicky, nástroje s tvrdokovem

Odolnost proti oxidaci: výborná

Odolnost proti opotřebení kov-kov: výborná

Typ náplně:

s kovovým práškem

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21

Výtěžnost:

90 - 95%

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,18	0,70	0,60	17,0	1,10

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