

Použitie:

Elektroda na naváranie funkčných plôch častí z nelegovaných a nízkolegovaných ocelí s požiadavkou na zvýšenú odolnosť proti opotrebeniu, napr. koľajníc, srdcoviek výhybiek a pod. Je tiež vhodná na návary hrán jednoduchých nástrojov na opracovanie dreva a pod. Návar sa tepelne nezpracováva.

Predhrev: 150 - 250°C

Interpass: < 100°C

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,09	0,9	0,9	3,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 3. vrstva ~ 35 HRC

Odolnosť proti opotrebeniu kov-kov: dobrá

Odolnosť proti abrázii: nižšia

Odolnosť proti nárazom: veľmi dobrá

Korózna odolnosť: nízka

Obrobiteľnosť: dobrá

Obal:

bázický

Teplota presušania: 350°C / 2h

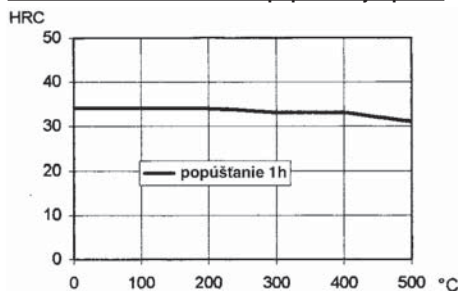
Zvárací prúd:

(=+)

Polohy zvárania:



Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote:



Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
3,2	450	110 - 140	110	84	0,77	36	1,20
4,0	450	140 - 160	110	98	0,77	23	1,60
5,0	450	180 - 200	110	100	0,77	15	2,40