

Použitie:

Na naváranie činných častí nástrojov pracujúcich za tepla, ktoré odolávajú opotrebeniu pri teplotách nad 400°C, napr. kováčich a lisovacích nástrojov, trňov a pod. Odporúča sa navárať krátkym oblúkom. Návar sa tepelne nespracováva.

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,20	0,4	0,9	2,0	0,5	0,5

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 3. vrstva ~ 45 HRC
 Odolnosť proti abrázii: dobrá
 Odolnosť proti rázom: dobrá
 Odolnosť proti korózii: nízka
 Obrobiteľnosť: brúsením, nástrojmi z SK

Obal:

bázický

Teplota presušania: 250-350°C / 2h

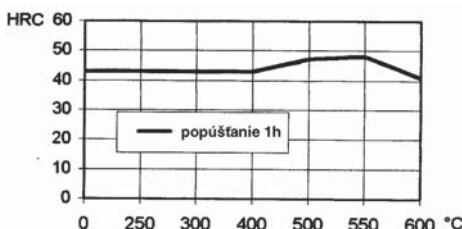
Zvárací prúd:

= (+)

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)
2,5	350	90 - 110	115	58	0,59	77	0,90
3,2	450	130 - 150	115	97	0,71	34	1,10
4,0	450	160 - 180	110	112	0,67	22	1,40
5,0	450	170 - 220	115	127	0,71	14	2,00