

Použitie:

Na naváranie funkčných plôch odolávajúcich opotrebeniu pri súčasnom namáhaní rázmi aj tahom pri teplotách do 400°C (lisovacie nástroje, zápustky, ozubené kolá, ostria). Možno použiť aj na návary sediel a kuželov uzatváracích a regulačných ventilov. Návar sa zvyčajne tepelne nepracováva. Predhrev: 200°C

Odporúčané tepelné spracovanie:

Žihanie na mätko: 820°C / 1h / pec (HRC~30)
Kalenie: 1000°C / olej
Popúšťanie: ~ 450°C

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,20	0,3	0,6	13,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť zvarového kovu: 3. vrstva ~ 50 HRC
3. vrstva ~ 52 HRC po TS
Odolnosť proti opotrebeniu kov-kov: dobrá
Odolnosť proti korózii: veľmi dobrá
Odolnosť proti opotr. za zvýšených teplôt: veľmi dobrá
Odolnosť proti rázom: dobrá
Obrobiteľnosť: brúsením

Obal:

bázický

Teplota presušania: 250 - 350°C / 2h

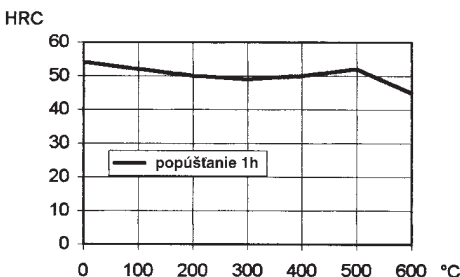
Zvárací prúd:

(=+)

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)
2,0	300	50 - 70	120	56	0,63	125	0,50
2,5	350	60 - 80	110	55	0,59	77	0,90
3,2	450	90 - 110	115	80	0,71	34	1,30
4,0	450	140 - 160	115	106	0,71	22	1,60
5,0	450	180 - 200	115	112	0,71	14	2,30

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúl v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,0	300	škatuľa	3,8	300	12,7	3	11,4
2,5	350	škatuľa	4,8	210	22,9	3	14,4
3,2	450	škatuľa	6,5	144	45,1	3	19,5
4,0	450	škatuľa	6,2	90	68,9	3	18,6
5,0	450	škatuľa	6,7	67	100,0	3	20,1