

Použitie:

Chrómom legovaná elektróda na naváranie koľajníc, hriadeľov, valcov, výhybiek a pod. Možno navárať aj kaliteľné ocele.
Interpass: < 90°C

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479
DB 82.039.01
SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,10	<0,7	0,7	3,2

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 3. vrstva 30 HRC
Odolnosť proti rázom: veľmi dobrá
Odolnosť proti opotrebeniu kov-kov: veľmi dobrá
Obrobiteľnosť: dobrá

Obal:

bázický

Teplota presušania: 200°C / 2h

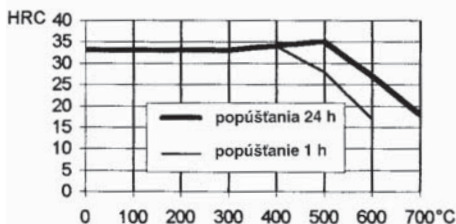
Zvárací prúd:

Napätie naprázdno: > 70 V

Polohy zvarania:



Závislosť tvrdosti návaru na teplote a dobe popúšťania:



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	60 - 90	120	75	0,64	69	0,70
3,2	450	100 - 140	115	88	0,66	34	1,20
4,0	450	140 - 190	110	92	0,66	23	1,70
5,0	450	190 - 260	110	86	0,68	15	2,80