

Použitie:

Všeobecne použiteľná naváracia elektróda na opravu opotrebovaných častí poľnohospodárskych a zemných strojov a lesníckej techniky a pod. Tvrdosť navareného kovu výrazne neklesá až do teploty cca 500°C.

Predhrev a interpass: cca 250°C

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,40	0,4	0,7	6,0	0,6

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 50 - 60 HRC
 Odolnosť proti abrázii: veľmi dobrá
 Obrobiteľnosť: brúsením

Obal:

rutil - kyslý

Teplota presušania: 300°C / 2h

Zvárací prúd:

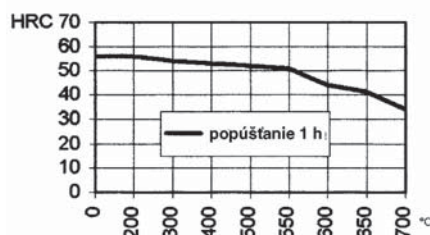
— = (+)

Napätie naprázdno: > 45 V

Polohy zvarania:



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	60 - 120	95	49	0,46	88	0,8
3,2	350	90 - 160	100	59	0,46	52	1,20
4,0	450	125 - 210	100	82	0,48	25,5	1,7