

Použitie:

Vysokovýťažková elektróda na naváranie funkčných plôch odolávajúcich opotrebeniu za súčasného namáhania rázmi s potrebnou čiastočnou koróznou odolnosťou, napr. častí poľnohospodárskych a lesníckych strojov, miešače, dopravné zariadenia a pod.

Opracovanie návaru je možné brúsením.

Predhrev: 200°C

Interpass: 250°C

Odporúčané možné tepelné spracovanie:

Žihanie: pred opracovaním 840 - 860°C

Kalenie: 950 - 1000°C / olej alebo vzduch

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,70	0,6	0,7	10,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru bez predhrevu, Interpass 250°C:

1. vrstva 52 - 59 HRC

2. vrstva 52 - 59 HRC

3. vrstva 53 - 59 HRC

Odolnosť proti abrázii: veľmi dobrá

Odolnosť proti opotrebeniu za vysokých teplôt: dobrá

Odolnosť proti korózii: dobrá

Obrobiteľnosť: brúsením

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	75 - 110	145	62	0,67	58	1,00
3,2	450	110 - 150	145	95	0,67	27	1,40
4,0	450	145 - 200	145	107	0,67	18	1,90
5,0	450	190 - 270	140	110	0,66	12	2,80

Obal:

bázický

Teplota presušania: 200°C / 2h

Zváračský prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno: > 65 V

Polohy zvárania:



Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote:

