

Použitie:

Vysokovýťažková elektróda (210%) na opravy častí s požadovanou vysokou tvrdosťou a odolnosťou proti opotrebeniu až do teploty 700°C, napr. zhrnovačov popola, zvonov vysokých pecí, závitkových dopravníkov a pod. Štruktúru návaru tvorí austenitická matri-
ca s vysokým obsahom karbidov.

Predhrev: až 600°C pre zložité a veľké kusy.

Po navarení pomaly ochladzovať do 100°C

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	W	V
5,00	2,0	0,7	23,0	7,0	7,0	2,0	1,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru bez predhrevu, interpass 100°C:

1. vrstva 57 - 61 HRC

2. vrstva 61 - 65 HRC

3. vrstva 62 - 66 HRC

Tvrdosť po predhreve a interpass 600°C na nelego-
vanej oceli:

3. vrstva 50 - 54 HRC

Odolnosť proti abrázii: výborná

Odolnosť proti opotr. za vysokých teplôt: veľmi dobrá

Odolnosť proti korózii: výborná

Obrobiteľnosť: brúsením

Obal:

špeciálny

Teplota presušania: 300°C / 2h

Zvárací prúd:



Napätie naprázdno: > 65 V

Polohy zvárania:



Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
3,3	350	150 - 170	237	132	0,72	22	1,15
4,0	350	220 - 250	230	123	0,71	15	1,98