

Použitie:

Bázická naváracia elektróda dávajúca návarový kov s vysokým obsahom jemných karbidov v martenzitickej matrici. Návar odoláva abrazívnemu opotrebeniu. Vhodný napr. na zariadenia na vŕtanie hornín, kladivá, skrejpre a nože, rypadlá a zuby rypadiel. Optimálna tvrdosť sa dosahuje už v prvej vrstve návaru vďaka nízkemu premiešaniu so základným materiálom. Približne zodpovedá rúrkovému drôtu OK Tubrodur 15.80. Predhrev: 200°C pre masívnejšie časti.

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ti	V
3,00	2,0	0,3	6,3	4,8	5,0

Základné vlastnosti návaru:

Typická tvrdosť na nelegovaných oceliach bez predhrevu:

1. vrstva 62 HRC
2. vrstva 62 HRC

Odolnosť proti abrázii: výborná
 Odolnosť proti rázom: výborná
 Obrobiteľnosť: brúsením

Obal:

bázický

Teplota presušania: 200°C / 2h

Zvárači prúd:



Napätie naprázdno: > 45 V

Polohy zvárania:



C

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	70 - 100	115	105	0,63	71	0,50
3,2	350	100 - 150	115	110	0,60	44	0,70
4,0	350	115 - 200	125	120	0,64	27	1,00