

Použitie:

Na naváranie nástrojov a zariadení pracujúcich za vysokých teplôt, kde sa požaduje vysoká odolnosť proti abrázii pri stálej vysokej tvrdosti do 600°C a pri dobrej húževnatosti.

Predhrev: 300 - 500°C

Interpass: 450°C

Tepelné spracovanie návaru:

Žihanie na mätko: 850°C / chladnutie do 650°C
rýchlosťou do 10°C/h,
ďalej na vzduchu

Kalenie: 1100 - 1150°C / olej alebo vzduch

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Co	Nb	W
0,35	1,0	1,0	1,8	2,0	0,8	8,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 1. vrstva 42 - 45 HRC
1. vrstva 56 HRC po TZ 550°C / 1h
2. vrstva 46 - 50 HRC
3. vrstva 47 - 52 HRC

Odolnosť proti abrázii: dobrá

Odolnosť proti opotr. za vysokých teplôt: veľmi dobrá

Obrobiteľnosť: brúsením

Obal:

bázický

Teplota presušania: 200°C / 2h

Zvárací prúd:

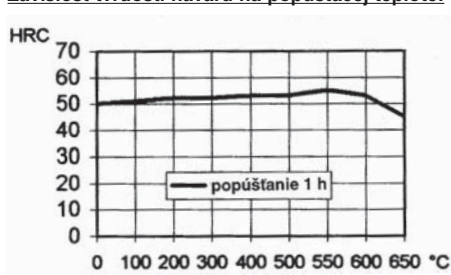
— = (+)

Napätie naprázdno: > 70 V

Polohy zvárania:



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	70 - 110	115	53	0,65	72	0,90
3,2	350	100 - 150	115	62	0,63	45	1,30
4,0	350	130 - 190	115	75	0,63	30	1,70
5,0	350	180 - 250	120	88	0,66	18	2,20