

Použitie:

Elektroda na naváranie rezných a strižných nástrojov z nástrojových ocelí, vrtákov a razníc. Navarené strižné hrany sa môžu použiť bez popúšťania. Tvárniace a veľké strižné nástroje sa odporúča nežíhať. Najvyššiu tvrdosť zvarový kov dosahuje po dvojnásobnom popúšťaní.

Predhrev: cca 450°C

Interpass: 450°C

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Odporúčané možné tepelné spracovanie:

Žihanie: 750 - 775°C / 2 - 3 h / vzduch

Kalenie: 1230 - 1250°C / vzduch

Popúšťanie: 525°C / 2 x 1 h / vzduch

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,90	1,5	1,3	4,5	7,5	1,5	1,8

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 3. vrstva 59 - 61 HRC

3. vrstva 37 - 40 HRC

(750 - 775°C / 2 - 3 h / vzduch)

Odolnosť proti abrázii: veľmi dobrá

Odolnosť proti opotr. za vysokých teplôt: veľmi dobrá

Obrobiteľnosť: brúsením

Obal:

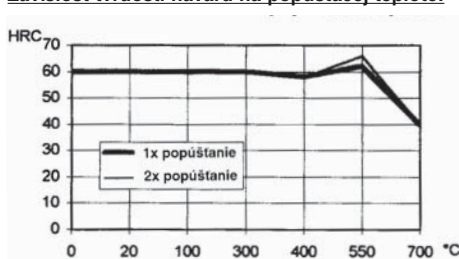
bázický

Teplota presušania: 200°C / 2h

Zváračský prúd:

$\square = (+)$

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	80 - 110	120	67	0,55	67	0,80
3,2	350	100 - 150	125	82	0,57	40	1,10
4,0	350	120 - 190	130	97	0,58	27	1,40