

## Použitie:

Bázická elektróda na naváranie a renovácie častí z manganových austenitických ocelí, ako sú čeluste dričov, kladivá a pod., všade tam, kde sa vyžaduje vysoká húževnatosť v kombinácii s odolnosťou proti abrázií. Interpass teplotu je treba dodržiavať čo najnižšiu. Predhrev: len pri práci vonku za chladného počasia 50 - 100°C  
Interpass: 100 - 150°C

## Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

## Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

| C    | Si  | Mn   |
|------|-----|------|
| 1,10 | 0,8 | 13,0 |

## Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 1. vrstva 180 - 250 HB  
(bez predhrevu)  
2. vrstva 44 - 48 HRC  
(po prekovaní redukcia ~ 25%)  
Odolnosť proti rázom: výborná  
Odolnosť proti opotrebeniu kov - kov: dobrá  
Obrobiteľnosť: brúsením

## Obal:

bázický

**Teplota presušania:** 200°C / 2h

## Zváračský prúd:

 = (+)

**Napätie naprázdno:** > 70 V

## Polohy zvarania:



## Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

| Podmienky | Stav | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>p0,2</sub><br>MPa | A <sub>5</sub><br>% | KV (J)/°C |     |     |     |
|-----------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
|           |      |                       |                          |                     | +20       | -20 | -40 | -60 |
| ISO       | TZ 0 | 780                   | 480                      | 20                  | 70        | 45  | 35  | 25  |

## Výkonové parametre:

| Priemer<br>(mm) | Dĺžka<br>(mm) | Prúd<br>(A) | Výťažnosť<br>(%) | Doba<br>horenia<br>(s) | Podiel<br>zvar. kovu<br>(%) | ks/kg<br>zvar. kovu | Výkon<br>navár.<br>(kg/h) |
|-----------------|---------------|-------------|------------------|------------------------|-----------------------------|---------------------|---------------------------|
| 3,2             | 450           | 95 - 135    | 105              | 95                     | 0,6                         | 36                  | 1,10                      |
| 4,0             | 450           | 130 - 180   | 105              | 109                    | 0,6                         | 24                  | 1,40                      |
| 5,0             | 450           | 170 - 230   | 105              | 132                    | 0,6                         | 15                  | 1,80                      |