

Použitie:

Bázická austenitická mangánová elektróda na naváranie a opravy častí z mangánových ocelí, namáhaných rázmi a miernou abráziou. Zvarový kov je menej náchylný na skrehnutie. Typické použitie je na dosky a valce drvičov, zuby bágrov, korčečky a srdcovky. Interpass teplotu je treba dodržiavať čo najnižšiu.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

DB 20.039.05

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Ni
0,75	0,3	14,0	3,5

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 160 - 180 HB

(bez predhrevu, interpass teplota 100 - 150°C)

Odolnosť proti rázom: výborná

Odolnosť proti abrázii: dobrá

Obrobiteľnosť: brúsením

Obal:

zirkon-bázický

Teplota presušania: 350°C / 2h

Zváračský prúd:



Polohy zvarovania:



C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
					+20	-20	-80	-120
ISO	TZ 0	690	440	30	100	80	45	25

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zv. kovu (%)	(ks/kg zv. kovu)	Výkon navar. (kg/h)
3,2	350	100 - 160	30	148	90	0,54	26,5	1,5
4,0	450	130 - 210	30	148	105	0,54	17,5	2,0
5,0	450	170 - 300	31	150	114	0,56	11,0	2,9