

Použitie:

Na opravy odliatkov z bežnej sivej liatiny, na vzájomné spájanie liatinových dielcov alebo týchto dielcov s ocelovými. Návar je dobre opracovateľný. Na sive liatiny napr. GJL resp. GG, temp. liatinu s čiernym lomom GJMB resp. GTS, temp. liatinu s bielym lomom GJMW resp. GTW.

Predhrev žiadny alebo len mierny do 250°C

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Fe	Ni
0,9	0,6	0,6	3,5	>92

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	R _m MPa	HB ~
AWS	~ 300	130 - 170

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)
2,5	300	55 - 110	100
3,2	350	80 - 140	100
4,0	350	100 - 190	100

Obal:

bázický

Teplota presušenia: 200°C/2 h

Zváračský prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno: > 50 V

Polohy zvárania:

