

Použitie:

Nízkoлегovaný drôt na tvrdonávary a na opravy opotrebených častí. Najčastejšie sa používa na údržbu a opravy vodiacich plôch, koľajníc, kladiek, výhybiek, hriadelov, zubov nakladačových lyžíc a iných častí zemných strojov, lisovacích nástrojov a pod. Pri naváraní na materiály náchylné na vznik trhlín sa odporúča predhrev cca 250°C. Návar je možné povrchovo kalif.

Klasifikácie, certifikácie:

-

Typické vlastnosti navareného kovu:

Tvrdosť po navarení ~38 HRC (C1) ~40 HRC (M21)
po žihaní 350 °C/1h cca 30 HRC

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, M12, C1

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,70	0,40	2,00	1,05	0,20

Polohy zvárania:



Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon navárania (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6