

Použitie:

Pomedený nízkolegovaný drôt určený na tvrdonávary a opravy vysoko opotrebených namáhaných častí ako sú vodiace plochy, podávacie šneky a kladky, lisovacie a rezné nástroje a pod. Tvrdosť navareného kovu 50 - 60 HRC. Pri naváraní na materiály náchylné na vznik trhlín sa odporúča predhrev 200 až 250°C.

Klasifikácie, certifikácie:

-

Typické vlastnosti navareného kovu:

Tvrdosť po navarení (3. vrstva) 58 HRC (C1) 56 HRC (M21)
po žíhaní 550 °C/1h 44 HRC
po žíhaní 650 °C/1h 39 HRC

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti
1,10	0,40	2,00	1,80	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