

Použitie:

Rutilový navárací drôt s vlastnou ochranou na naváranie závitkových dopravníkov, lopatiek miešačov, drážok piestov veľkých spaľovacích motorov a pod. Na vylúčenie trhlín sa odporúča predhrev a interpass teplota cca 200°C, pri väčších hrúbkach 300 - 400°C s následným pomalým ochladzovaním. Pre trieskové obrábanie je treba žihať pri teplote 650 - 750°C. Kalenie z teploty 950 - 1000°C, olej alebo vzduch.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Vlastnosti navareného kovu:

Tvrdosť (3. vrstva): 55 - 60 HRC

Obrobiteľnosť: bez žihania len brúsením

Odolnosť proti rázom: horšia

Odolnosť proti abrázii: veľmi dobrá

Typ náplne:

rutilová

Ochranný plyn:

s vlastnou ochranou, možno použiť aj C1 (EN ISO 14175)

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Al
0,40	0,30	1,30	5,0	1,20	0,50

Polohy zvárania:



E

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Priemer (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,6	200 - 300	28 - 36	7,0 - 12,6	2,4 - 5,5