

Použití:

Bazický elektroda pro navařování a renovace dílů z manganových ocelí jako např. čelistových drtičů, kladiv apod., a všude tam, kde je vyžadována vysoká houževnatost v kombinaci s abrazivním opotřebením. Interpass teplotu je třeba udržovat co nejnižší. Interpass: 100 - 150°C

Klasifikace, certifikace:

-

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,9	0,8	13,0

Základní vlastnosti návaru:

Tvrdost návaru: 1. vrstva 180 - 250 HB
(bez předeřevu)
2. vrstva 44 - 48 HRC
(po prokování redukce ~ 25%)

Odolnost proti rázům: výborná
Odolnost proti opotřebení kov-kov: dobrá
Obrobitelnost: broušením

Obal: bazický

Teplota přesušení: 200°C / 2h

Svařovací proud:

Napětí na prázdko: > 70 V

Polohy svařování:

C
Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
					+20	-20	-40	-60
ISO	TZ 0	780	480	20	70	45	35	25

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl svar. kovu (%)	ks/kg svar. kovu	Výkon navarování (kg/h)
3,2	450	95 - 135	105	95	0,6	36	1,10
4,0	450	130 - 180	105	109	0,6	24	1,40
5,0	450	170 - 230	105	132	0,6	15	1,80