

### Použití:

Poměděný nízkolegovaný drát, používaný pro tvrdé návary a pro opravy vysoce opotřeбенých namáhaných součástí jako jsou vodící plochy, podávací šneky a kladky, řezné nástroje, lisovadla apod. Tvrdost navař. kovu 50 - 60 HRC. Pro návary mate-riálů náchylných na vznik trhlin se doporučuje přehřev 200 až 300 °C.

### Klasifikace, certifikace:

-

### Typické vlastnosti navař. kovu:

Tvrdost po svaření (3. vrstva) 58 HRC (C1) 56 HRC (M21)  
po žihání 550 °C/1h 44 HRC  
po žihání 650 °C/1h 39 HRC

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

### Svařovací proud: =(+)

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti
1,10	0,40	2,00	1,80	0,20

**D**

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (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