

Použití:

Pro navařování funkčních ploch odolávajících opotřebení při současném namáhání rázy i tahem do teploty +400°C (lisovací nástroje, zápustky, ozubená kola, ostří). Návary lze použít i na sedla a kužele uzavíracích a regulačních ventilů. Návar se obvykle tepelně nezpracovává.

Předehřev: 200°C

Doporučené tepelné zpracování:

Žhánění na měkko: 820°C / 1h / pec (HRC~30)

Kalení: 1000°C / olej

Popouštění: ~ 450°C

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,20	0,3	0,6	13,0

Základní vlastnosti návaru:

Tvrdość svarového kovu: 3. vrstva ~ 50 HRC

3. vrstva ~ 52 HRC po TZ

Odolnost proti opotřebení kov - kov: dobrá

Korozní odolnost: velmi dobrá

Odolnost proti opot. za zvýšených tep.: velmi dobrá

Odolnost proti rázům: dobrá

Obrobitelnost: broušením

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl svar. kovu (%)	ks/kg svar. kovu	Výkon navarování (kg/h)
2,0	300	50 - 70	120	56	0,63	125	0,50
2,5	350	60 - 80	110	55	0,59	77	0,90
3,2	450	90 - 110	115	80	0,71	34	1,30
4,0	450	140 - 160	115	106	0,71	22	1,60
5,0	450	180 - 200	115	112	0,71	14	2,30

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 250 - 350°C / 2h

Svařovací proud: =(+)



Polohy svařování:

Závislost tvrdosti návaru na popouštěcí teplotě:

