

**Použití:**

Všeobecně použitelná navařovací elektroda pro opravu opotřebovaných dílů zemědělských strojů, lesnické techniky, zemní techniky atd. Tvrdost navařeného kovu výrazně neklesá až do teploty cca 500°C - viz. diagram.

Přehřev a interpass: cca. 250°C

**Klasifikace, certifikace:**

SEPROS

**Typické chemické složení čistého svarového kovu:**

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,40	0,4	0,7	6,0	0,6

**Základní vlastnosti návaru:**

Tvrdost návaru: 50 - 60 HRC  
 Odolnost proti abrazi: velmi dobrá  
 Obrobitelnost: broušením

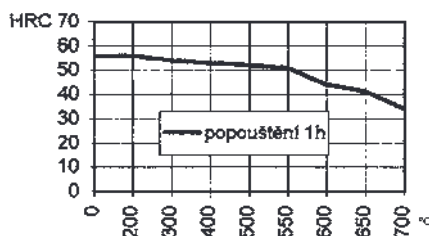
**Obal:** rutil - kyselý

**Teplota přesušení:** 300°C / 2h

**Svařovací proud:**  ~  = (+)

**Napětí na prázdnou:** > 45 V

**Polohy svařování:**

**Závislost tvrdosti návaru na popouštěcí teplotě:**

**Výkonové parametry:**

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl svar. kovu (%)	ks/kg svar. kovu	Výkon navarování (kg/h)
2,5	350	60 - 120	95	49	0,46	88	0,8
3,2	350	90 - 160	100	59	0,46	52	1,2
4,0	450	125 - 210	100	82	0,48	25,5	1,7

