

### Použití:

Bazická navařovací elektroda poskytující návarový kov s vysokým podílem jemných karbidů v martenzitické matici. Svarový kov odolává abrazivnímu opotřebení, např. zařízení pro vrtání hornin, kladiva, skrejpra a nože, rýpadla a zuby rýpadel. Optimální tvrdost je dosažena již v první vrstvě návaru díky nízkému promísení se základním materiálem.

Předehřev: 200°C pro masivnější díly

### Klasifikace, certifikace:

-

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ti	V
3,00	2,0	0,3	6,3	4,8	5,0

### Základní vlastnosti návaru:

Typická tvrdost - pro nelegované oceli bez předehřevu:

1. vrstva 62 HRC
2. vrstva 62 HRC

Odolnost proti abrazi: výborná

Odolnost proti rázům: velmi 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)
2,5	350	70 - 100	115	105	0,63	71	0,50
3,2	350	100 - 150	115	110	0,60	44	0,70
4,0	350	115 - 200	125	120	0,64	27	1,00

### Obal:

bazický

**Teplota přesušení:** 200°C / 2h

**Svařovací proud:** = (±)

**Napětí na prázdko:** > 45 V

**Polohy svařování:**