

**Opis:**

Gruboootulona elektroda do regeneracji zużytych części maszyn o wymaganej twardości napawanej powierzchni w stanie surowym minimum 40 HRC.

**Dopuszczenia:**

UDT

**Typowy skład chemiczny stopiwa (%):**

C	Si	Mn	Mo
0,06	0,40	0,75	0,50

**Własności napoiwy:**

Twardość napoiwy: 40 - 50 HRC

Odporność na ścieranie: bardzo dobra

Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

**Otulina:**

zasadowa

**Suszenie:**

250 - 350 °C/2h

**Prąd spawania:**

=(+)

**Pozycje spawania:**

**Parametry technologiczne:**

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,2	450	100 - 130	93				1,0
4,0	450	130 - 180	93				1,4
5,0	450	180 - 220	93				1,7