

**Opis:**

Elektroda do napawania szyn i elementów torów, ogniw i płyt gąsiennicowych, dużych kół zębatach, elementów walcarek np. walców profilowych, sprzęgieł, czopów itp. Zastępuje elektrodę EN 350B.

**Dopuszczenia:**

CE EN 13479

DB 82.039.01

SEPROS

UDT

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

C	Si	Mn	Cr
0,10	<0,7	0,7	3,2

**Własności napoiwy:**

Twardość napoiwy: 3. warstwa 30 HRC

Odporność na uder: bardzo dobra

Odporność na ścieranie metal-metal: bardzo dobra

Obrabialność: dobra

**Otulina:**

zasadowa

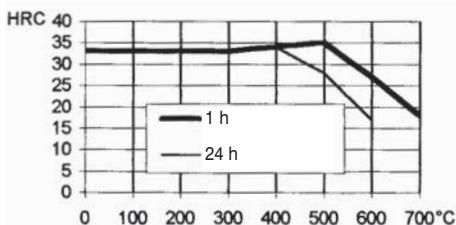
**Suszenie:**

200°C / 2h

**Prąd spawania:**
**Napięcie biegu jał:**

&gt; 70 V

**Pozycje spawania:**

**Wpływ temperatury i czasu odpuszczania na twardość stopiwa:**

**Parametry technologiczne:**

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stopienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	60 - 90	120	75	0,64	69	0,70
3,2	450	100 - 140	115	88	0,66	34	1,20
4,0	450	140 - 190	110	92	0,66	23	1,70
5,0	450	190 - 260	110	86	0,68	15	2,80