

Opis:

Elektroda do napawania części maszyn rolniczych, narzędzi oraz ogólnego zastosowania, także przy zasilaniu z małych transformatorów.

Dopuszczenia:

SEPROS

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

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

Własności napoiwy:

Twardość napoiwy: 50 - 60 HRC
 Odporność na ścieranie: bardzo dobra
 Obrabialność: tylko szlifowanie

Otulina:

rutylowo - kwaśna

Suszenie:

300°C / 2h

Prąd spawania:

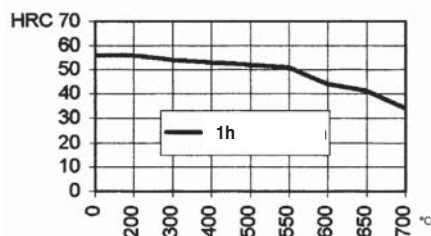
- (+)

Napięcie biegu jał.: > 45 V

Pozycje spawania:



Wpływ temperatury odpuszczania na twardość stopiwa:



Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (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	26	1,7

C