

Opis:

Elektroda przeznaczona do napawania elementów narażonych na silne ścieranie lub ścieranie połączone z udarem. Typowe zastosowanie to robocze części kruszarek i urządzeń wiertniczych.

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb
0,5	0,8	1,4	7,5	1,3	0,5

Własności napoiwy:

Twardość napoiwy: 1. warstwa 58 HRC
2. warstwa 58 HRC
3. warstwa 59 HRC

Typ struktury: stal martenzytyczna

Obrabialność: tylko szlifowanie

Otulina:

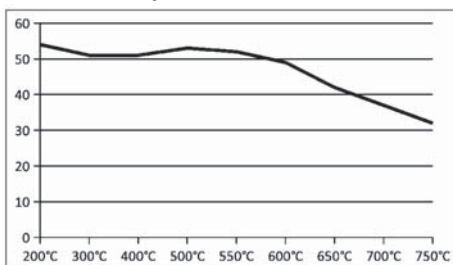
zasadowa

Suszenie:

300°C / 2h

Prąd spawania:
 - (+)

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)
3,2	450	90 - 140	112	83	0,66	36	1,2
4,0	450	115 - 170	107	99	0,65	24	1,5