

### Opis:

Elektroda do napawania, wytwarzająca nierdzewne stopiwo martenzytyczno - ferrytyczne. Odpowiednia do naprawy wałków, przekaźników krążkowych, kół zębatach, elementów zaworów ze staliwa.

### Dopuszczenia:

SEPROS

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr
0,12	0,5	0,3	13,0

### Własności napoiwy:

Twardość napoiwy: 1. warstwa 35 - 41 HRC  
 2. warstwa 37 - 43 HRC  
 3. warstwa 39 - 45 HRC

Odporność na ścieranie: dobra

Odporność na zużycie w podw. temp.: bardzo dobra

Odporność na korozję: bardzo dobra

Odporność na ścieranie metal-metal: bardzo dobra

Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

### Otulina:

rutylowo - zasadowa

### Suszenie:

200°C / 2h

### Prąd spawania:

= (+)

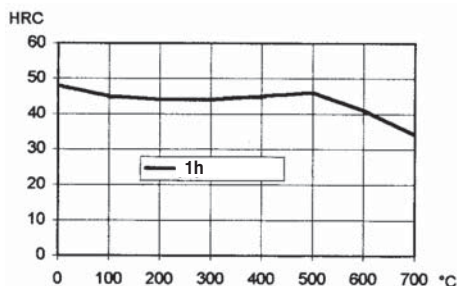
### Napięcie biegu jał:

> 70 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	70 - 110	110	46	0,57	77	1,00
3,2	450	100 - 160	115	69	0,60	34	1,50
4,0	450	140 - 220	115	78	0,60	23	2,10
5,0	450	220 - 310	115	80	0,62	14	3,20