

Opis:

Elektroda wytwarzająca stopiwo martenzytyczne, częściowo odporne na korozję. Pełną twardość osiąga się już w pierwszej warstwie. Odpowiednia do napawania części maszyn rolniczych, drogowych, ładowarek, mieszalników.

Dopuszczenia:

SEPROS

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr
0,70	0,6	0,7	10,0

Własności napoiwy:

Twardość stopiwa bez podgrzewania wstępnego:

1. warstwa 52 - 59 HRC

2. warstwa 52 - 59 HRC

3. warstwa 53 - 59 HRC

Odporność na ścieranie: bardzo dobra

Odporność na zużycie w podw. temp.: dobra

Odporność na korozję: dobra

Obrabialność: tylko szlifowanie

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

200°C / 2h

Prąd spawania:

- (+)

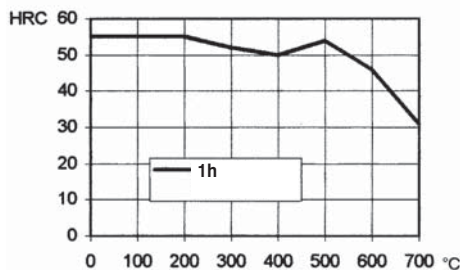
Napięcie biegu jał:

> 65 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	75 - 110	145	62	0,67	58	1,00
3,2	450	110 - 150	145	95	0,67	27	1,40
4,0	450	145 - 200	145	107	0,67	18	1,90
5,0	450	190 - 270	140	110	0,66	12	2,80