

Opis:

Elektroda wytwarzająca stopiwo zawierające gruboziarniste węgliki chromu w osnowie austenitycznej. Odpowiednia do części ulegających silnemu ścieraniu: łyżek koparek i spychaczy, przenośników śrubowych, mieszalników, kruszarek.

Dopuszczenia:

SEPROS

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr
4,50	0,8	<1,6	33,0

Własności napoiwy:

Twardość stopiwa bez podgrzewania wstęp., 3. warstwa: 59 - 63

Odporność na ścieranie: bardzo dobra

Odporność na zużycie w podw. temp.: dobra

Odporność na korozję: bardzo dobra

Obrabialność: tylko szlifowanie

Otulina:

rutylowo - zasadowa

Suszenie:

300°C / 2h

Prąd spawania:

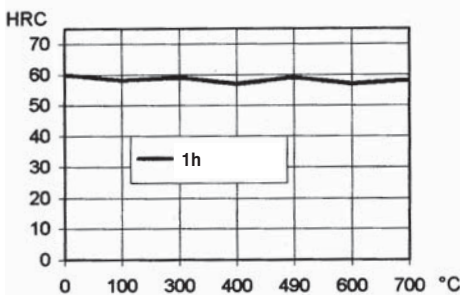


Napięcie biegu jał.: > 50 V

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	90 - 120	180	60	0,62	48	1,20
3,2	350	115 - 170	190	85	0,62	26	1,60
4,0	450	130 - 210	180	135	0,64	14	2,00
5,0	450	150 - 300	185	140	0,64	9	2,90