

Opis:

Elektroda wytwarzająca stopiwo z szybkołotną stalą molibdenową. Odpowiednia do napawiania narzędzi do cięcia metali, przebijania, wykrawania i tłoczenia. Zalecane jest podgrzewanie wstępne 400 - 500°C.

Dopuszczenia:

SEPROS

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,90	1,5	1,3	4,5	7,5	1,5	1,8

Własności napoiwy:

Twardość napoiwy: 3. warstwa 59 - 61 HRC
3. warstwa 37 - 40 HRC
(750 - 775°C / 2-3h)

Odporność na ścieranie: bardzo dobra

Odporność na zużycie w podw. temp.: bardzo dobra

Obrabialność: tylko szlifowanie

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

200°C / 2h

Prąd spawania:

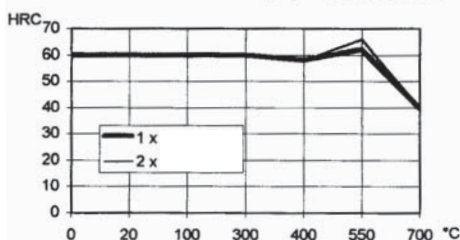
= (+)

Napięcie biegu jał.: > 70 V

Pozycje spawania:



Wpływ temperatury odpuszczania na twardość stopiwa:



Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	80 - 110	120	67	0,55	67	0,80
3,2	350	100 - 150	125	82	0,57	40	1,10
4,0	350	120 - 190	130	97	0,58	27	1,40