

### Opis:

Elektroda wytwarzająca austenityczne stopiwo manganowe, utwardzające się pod wpływem zgniotu i uderu. Przeznaczona do naprawy elementów ze stali manganowej (Hadfielda), np. w kruszarkach, młotach, walcarkach. Należy ograniczyć nagrzewanie elementu podczas napawiania. Zastępuje elektrodę EN 400 MnB.

### Dopuszczenia:

SEPROS  
UDT

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,9	0,8	13,0

### Właściwości napoiwy:

Twardość napoiwy: 1. warstwa 180 - 250 HB  
2. warstwa 44 - 48 HRC  
(po utw. zgniotem)

Odporność na uder: bardzo dobra  
Odporność na ścieranie metal-metal: dobra  
Obrabialność: tylko szlifowanie

### Otulina:

zasadowa

### Suszenie:

200°C / 2h

### Prąd spawania:

= (+)

### Napięcie biegu jał:

> 70 V

### Pozycje spawania:



### Typowe właściwości mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C			
					+20	-20	-40	-60
ISO	TZ 0	780	480	20	70	45	35	25

TZ0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,2	450	95 - 135	105	95	0,6	36	1,10
4,0	450	130 - 180	105	109	0,6	24	1,40
5,0	450	170 - 230	105	132	0,6	15	1,80