

Použití:

Elektroda pro svařování a opravy odlitků především ze šedé a feritické tvárné litiny za studena, tj. bez předehřevu.

Klasifikace/certifikace:

-

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Fe	Ni
0,9	<0,9	<0,6	3,5	>92,0

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	R _m MPa	HB ~
AWS	~ 300	130 - 170

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl svar. kovu (%)	ks/kg svar. kovu	Výkon navarování (kg/h)
2,5	300	55 - 110	107	46	0,71	83	0,90
3,2	350	80 - 140	105	66	0,68	45	1,20
4,0	350	100 - 190	106	71	0,70	29	1,70

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,5	300	krabička	2,0	121	16,5	6	12,0
3,2	350	krabička	2,2	68	32,4	6	13,2
4,0	350	krabička	2,3	47	48,9	6	13,8

Obal:

speciální

Teplota sušení:

200°C/2 h

Svařovací proud:

— = (+)

Polohy svařování:

