

**Opis:**

Grubootulona elektroda do regeneracji zużytych części maszyn o wymaganej twardości napawanej powierzchni w stanie surowym minimum 50 HRC.

**Dopuszczenia:**

UDT

**Typowy skład chemiczny stopiwa (%):**

C	Si	Mn	Cr
0,60	1,20	1,40	5,60

**Własności napoiwy:**

Twardość napoiwy: 50 - 65 HRC

Odporność na ścieranie: bardzo dobra

Obrabialność: tylko szlifowanie

**Otulina:**

zasadowa

**Suszenie:**

250 - 350 °C/2h

**Prąd spawania:**

=(+)

**Pozycje spawania:**

**C**
**Parametry technologiczne:**

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,2	450	100 - 130	100				1,0
4,0	450	130 - 180	100				1,4
5,0	450	180 - 220	100				1,7
6,0	450	210 - 270	100				2,1