

Opis:

Elektroda wytwarzająca stopiwo o dużej zawartości drobnoziarnistych węglików w osnowie martenzytycznej. Przeznaczona do ochrony powierzchni elementów narażonych na intensywne ścieranie. Typowe zastosowanie: wiertła ziemne, czerpaki koparek, lemiesz zgrarniarek, noże.

Dopuszczenia:

SEPROS

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ti	V
3,00	2,0	0,3	6,3	4,8	5,0

Własności napojny:

Typowa twardość stopiwa bez podgrzewania wstęp.:

1. warstwa 62 HRC
2. warstwa 62 HRC

Odporność na ścieranie: bardzo dobra

Odporność na udar: bardzo dobra

Obrabialność: tylko szlifowanie

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

200°C / 2h

Prąd spawania:

Napięcie biegu jał:

> 45 V

Pozycje spawania:


C

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	70 - 100	115	105	0,63	71	0,50
3,2	350	100 - 150	115	110	0,60	44	0,70
4,0	350	115 - 200	125	120	0,64	27	1,00