

Opis:

Rutyłowy drut rdzeniowy wytwarzający austenityczne stopiwo manganowe. Przeznaczony do regeneracji kruszarek, młotów, elementów maszyn górniczych, do prac ziemnych itp. oraz innych aplikacji wymagających stopiwa odpornego na pękanie pod wpływem silnego udaru. Podobne zastosowanie ma elektroda OK 86.08.

Dopuszczenia:

-

Właściwości stopiwa:

Twardość: po napawaniu 190 - 240 HB
 po utwardzeniu zgniotem 41 - 49 HRC
 Obrabialność: tylko szlifowanie
 Odporność na udar: doskonała

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

drut samoosłonowy, ewent. C1 (EN ISO 14175)

Prąd spawania:

= (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Al
0,90	0,60	12,5	3,0	0,50

Pozycje spawania:

Inne dane:

W. Nr. ~ 1.3402

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,6	150 - 260	24 - 30	2,0 - 4,2	2,5 - 3,2