

Použití:

Vysokovýtěžková elektroda pro navařování součástí zemních a důlních strojů s požadavky na vysokou odolnost proti abrazi pískem, šterkem, rudou, uhlím a jinými minerálními látkami. Návar odolává i korozním vlivům při vysokých teplotách až do 1000°C. Návar se tepelně nezpracovává. Odpovídající plněná elektroda OK Tubrodur 14.70.

Předehřev: 500°C

Interpass: 100°C

Klasifikace, certifikace:

SEPROS

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
4,50	0,8	<1,6	33,0

Základní vlastnosti návaru:

Tvrdost návaru bez předehřevu, 3. vrstva:

59 - 63 HRC-interpass 100°C, bez předehřevu

55 - 61 HRC předehřev + interpass 500°C

Odolnost proti abrazi: výborná

Odolnost proti opot. za vysokých tep.: dobrá

Korozní odolnost: výborná

Obrobitelnost: broušením

Obal:

rutil - bazický

Teplota přesušení:

300°C / 2h

Svařovací proud:

— = (+)

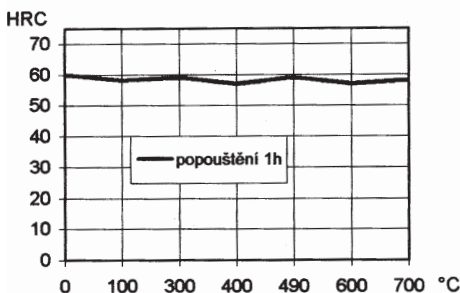
Napětí na prázdko:

> 50 V

Polohy svařování:



Závislost tvrdosti návaru na popouštěcí teplotě:



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	350	90 - 120	180	60	0,62	48	1,20
3,2	350	115 - 170	190	85	0,62	26	1,60
4,0	450	130 - 210	180	135	0,64	14	2,00
5,0	450	150 - 300	185	140	0,64	9	2,90

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	350	K	1,8	52	35,0	6	10,8
3,2	350	K	1,7	29	58,6	6	10,2
4,0	450	K	5,0	44	116,1	3	15,0
5,0	450	K	4,8	27	180,0	3	14,4