

Použitie:

Elektróda na naváranie funkčných plôch častí z nelegovaných a nízkolegovaných ocelí s požiadavkou na zvýšenú odolnosť proti opotrebeniu, napr. kolajníc, srdcoviek výhybiiek a pod. Je tiež vhodná na návary hrán jednoduchých nástrojov na opracovanie dreva a pod. Návar sa tepelne nezpracováva.

Predhrev: 150 - 250°C

Interpass: < 100°C

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,09	0,9	0,9	3,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 3. vrstva ~ 35 HRC

Odolnosť proti opotrebeniu kov-kov: dobrá

Odolnosť proti abrázii: nižšia

Odolnosť proti nárazom: veľmi dobrá

Korózna odolnosť: nízka

Obrobiteľnosť: dobrá

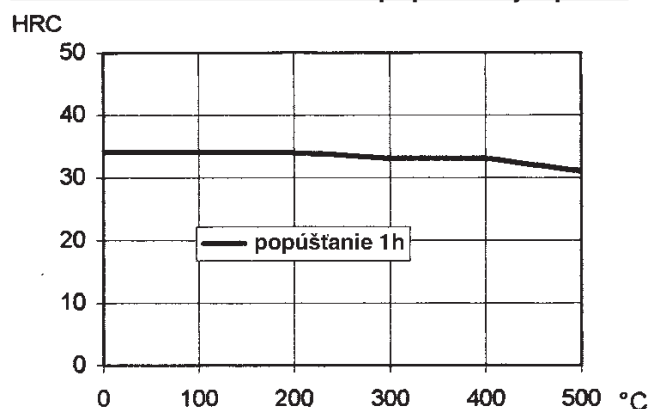
Obal: bázičný

Teplota presúšania: 350°C / 2h

Zvárací prúd: =(+)

Polohy zvarania: 

Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote:



Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
3,2	450	110 - 140	110	84	0,77	36	1,20
4,0	450	140 - 160	110	98	0,77	23	1,60
5,0	450	180 - 200	110	100	0,77	15	2,40

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
3,2	450	škatuľa	5,5	150	36,7	3	16,5
4,0	450	škatuľa	6,2	98	63,3	3	18,6
5,0	450	škatuľa	6,5	69	94,2	3	19,5

Použitie:

Na naváranie činných častí nástrojov pracujúcich za tepla, ktoré odolávajú opotrebeniu pri teplotách nad 400°C, napr. kovacích a lisovacích nástrojov, trňov a pod. Odporúča sa navárať krátkym oblúkom. Návar sa tepelne nespracováva.

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,20	0,4	0,9	2,0	0,5	0,5

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 3. vrstva ~ 45 HRC
 Odolnosť proti abrázii: dobrá
 Odolnosť proti rázom: dobrá
 Odolnosť proti korózii: nízka
 Obrobiteľnosť: brúsením, nástrojmi z SK

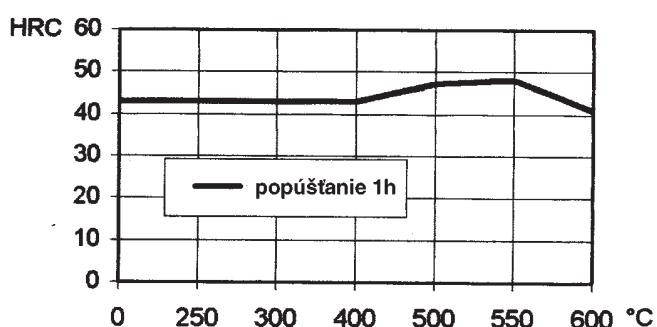
Obal: bázičkový

Teplota presúšania: 250-350°C / 2h

Zvárací prúd:

Polohy zvarovania:

Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote:



Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,5	350	90 - 110	115	58	0,59	77	0,90
3,2	450	130 - 150	115	97	0,71	34	1,10
4,0	450	160 - 180	110	112	0,67	22	1,40
5,0	450	170 - 220	115	127	0,71	14	2,00

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	škatuľa	4,7	210	22,4	3	14,1
3,2	450	škatuľa	6,1	138	44,2	3	18,3
4,0	450	škatuľa	5,7	84	67,9	3	17,1
5,0	450	škatuľa	6,2	61	101,6	3	18,6

Použitie:

Na naváranie funkčných plôch odolávajúcich opotrebeniu pri súčasnom namáhaní rázmi aj ťahom pri teplotách do 400°C (lisovacie nástroje, zápustky, ozubené kolá, ostria). Možno použiť aj na návary sediel a kuželov uzatváracích a regulačných ventilov. Návar sa zvyčajne tepelne nezpracováva. Predhrev: 200°C

Odporúčané tepelné spracovanie:

Žihanie na mätko: 820°C / 1h / pec (HRC~30)
 Kalenie: 1000°C / olej
 Popúšťanie: ~ 450°C

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,20	0,3	0,6	13,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť zvarového kovu: 3. vrstva ~ 50 HRC
 3. vrstva ~ 52 HRC po TS
 Odolnosť proti opotrebeniu kov-kov: dobrá
 Odolnosť proti korózii: veľmi dobrá
 Odolnosť proti opotr. za zvýšených teplôt: veľmi dobrá
 Odolnosť proti rázom: dobrá
 Obrobiteľnosť: brúsením

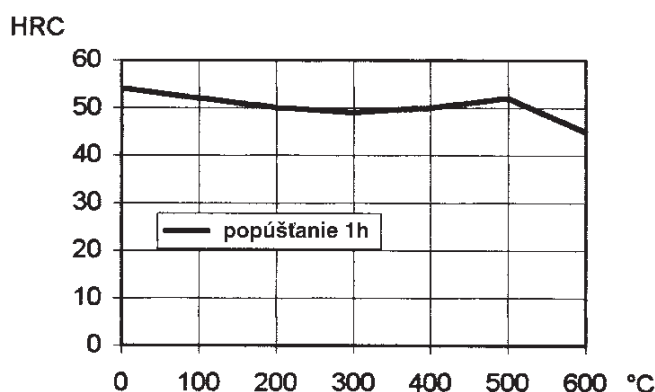
Obal: bázičný

Teplota presúšania: 250 - 350°C / 2h

Zvárací prúd: =(+)

Polohy zvarania:

Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote:



Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,0	300	50 - 70	120	56	0,63	125	0,50
2,5	350	60 - 80	110	55	0,59	77	0,90
3,2	450	90 - 110	115	80	0,71	34	1,30
4,0	450	140 - 160	115	106	0,71	22	1,60
5,0	450	180 - 200	115	112	0,71	14	2,30

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,0	300	škatuľa	3,8	300	12,7	3	11,4
2,5	350	škatuľa	4,8	210	22,9	3	14,4
3,2	450	škatuľa	6,5	144	45,1	3	19,5
4,0	450	škatuľa	6,2	90	68,9	3	18,6
5,0	450	škatuľa	6,7	67	100,0	3	20,1

B

Použitie:

Na naváranie funkčných plôch odolávajúcich opotrebeniu za súčasného namáhania rázmi (zemné stroje, brázdiace nože, časti mlynov, tesniace plochy). Návary majú dobré vlastnosti aj za vyšších teplôt. Návar sa tepelne nespracováva.

Predhrev a interpass: ~ 400°C

Po navarení pomalé chladnutie v peci alebo v izolačnom zábale.

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
3,50	<1,5	<1,5	29,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 3. vrstva ~ 58 HRC

Odolnosť proti abrázii: veľmi dobrá

Odolnosť proti rázom: dobrá

Odolnosť proti korózii: veľmi dobrá

Obrobiteľnosť: brúsením

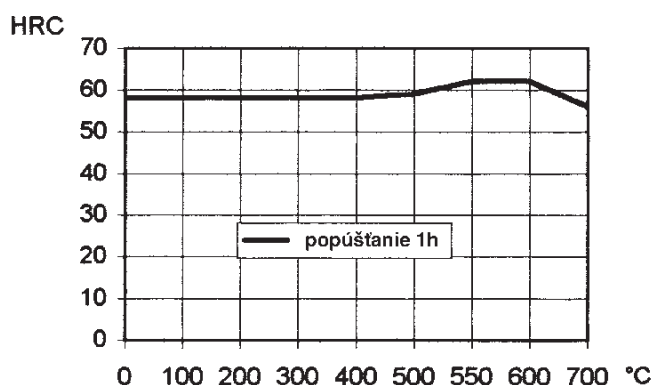
Obal: bázičný

Teplota presúšania: 250 - 350 / 2 h

Zvárací prúd:

Polohy zvárania:

Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote:



Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,5	350	70 - 90	185	100	0,71	45	0,80
3,2	450	90 - 110	165	120	0,67	24	1,20
4,0	450	140 - 160	175	162	0,71	15	1,50

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	škatuľa	4,7	140	33,6	3	14,1
3,2	450	škatuľa	5,8	89	65,2	3	17,4
4,0	450	škatuľa	5,7	57	100,0	3	17,1

Použitie:

Na naváranie funkčných plôch odolávajúcich vysokému abrazívnemu opotrebeniu zeminou a inými minerálnymi látkami za súčasného rázového a tlakového namáhania. Používa sa na naváranie činných plôch a hrán častí zemných strojov a nástrojov, kolies kolových mlynov, kladív a mlynov na cement, hrán šnekových dopravníkov a pod. Návar sa tepelne nespracováva.

Predhrev: podľa druhu a hrúbky súčasti, 400 - 700°C. Po navarení nutné chladnutie v peci alebo v izolačnom zábale.

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	B
3,50	2,0	1,0	25,0	0,2

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru:	3. vrstva 58 - 60 HRC
Odolnosť proti abrázii:	veľmi dobrá
Odolnosť proti rázom:	dobrá
Odolnosť proti korózii:	veľmi dobrá
Obrobiteľnosť:	brúsením

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,5	350	70 - 90	155	80	0,56	59	0,60
3,2	350	90 - 120	170	85	0,71	31	1,40
4,0	450	130 - 150	185	150	0,83	14	1,70
5,0	450	160 - 180	170	125	0,71	11	2,70

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúl v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	škatuľa	4,8	174	27,6	3	14,4
3,2	350	škatuľa	4,7	107	43,9	3	14,1
4,0	450	škatuľa	6,0	65	92,3	3	18,0
5,0	450	škatuľa	6,0	45	133,3	3	18,0

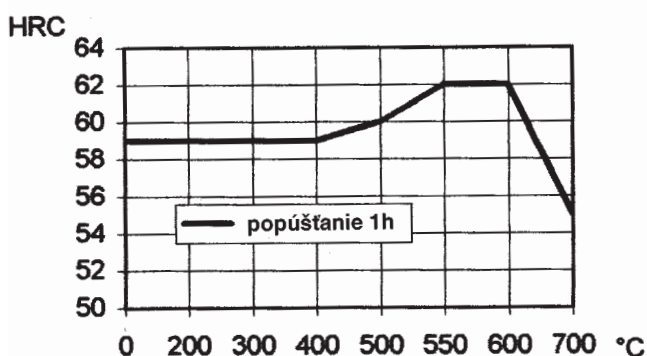
Obal: bázický

Teplota presúšania: 250 - 350°C / 2h

Zvárací prúd: 

Polohy zvarovania: 

Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote:



B

Použitie:

Chrómom legovaná elektróda na naváranie koľajníc, hriadeľov, valcov, výhybiek a pod. Možno navárať aj kaliteľné ocele.

Interpass: < 90°C

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

DB 82.039.01

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,10	<0,7	0,7	3,2

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 3. vrstva 30 HRC

Odolnosť proti rázom: veľmi dobrá

Odolnosť proti opotrebeniu kov-kov: veľmi dobrá

Obrobiteľnosť: dobrá

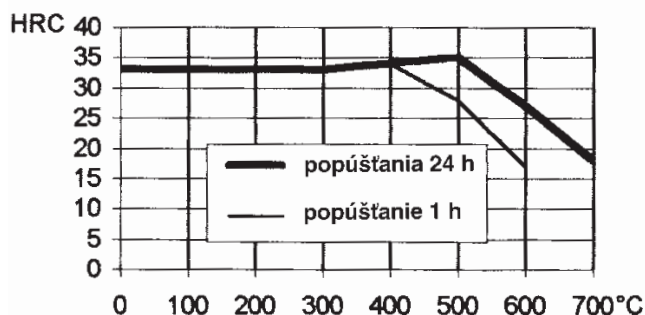
Obal: bázičný

Teplota presúšania: 200°C / 2h

Zvárací prúd:

Napätie naprázdno: > 70 V

Polohy zvárania:

Závislosť tvrdosti návaru na teplote a dobe popúšťania:

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,5	350	60 - 90	120	75	0,64	69	0,70
3,2	450	100 - 140	115	88	0,66	34	1,20
4,0	450	140 - 190	110	92	0,66	23	1,70
5,0	450	190 - 260	110	86	0,68	15	2,80

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúl v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	1/4 VP	0,8	34	23,5	9	7,2
3,2	450	1/2 VP	2,5	56	44,6	6	15,0
4,0	450	1/2 VP	2,5	36	69,4	6	15,0
5,0	450	3/4 VP	4,3	43	100,0	4	17,2

Použitie:

Všeobecne použiteľná naváracia elektróda na opravu opotrebovaných častí poľnohospodárskych a zemných strojov a lesníckej techniky a pod. Tvrdosť navareného kovu výrazne neklesá až do teploty cca 500°C.

Predhrev a interpass: cca 250°C

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,40	0,4	0,7	6,0	0,6

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 50 - 60 HRC
 Odolnosť proti abrázii: veľmi dobrá
 Obrobiteľnosť: brúsením

Obal: rutil - kyslý

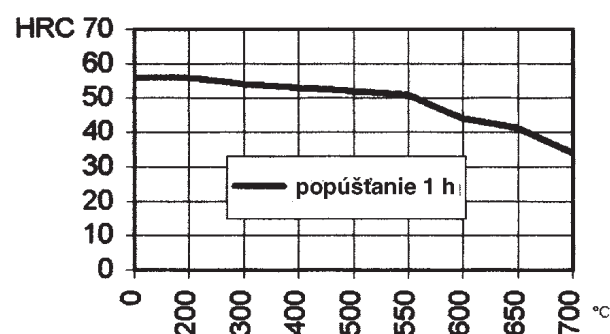
Teplota presúšania: 300°C / 2h

Zvárací prúd:

Napätie naprázdno: > 45 V

Polohy zvarovania:

Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote:



Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,5	350	60 - 120	95	49	0,46	88	0,8
3,2	350	90 - 160	100	59	0,46	52	1,20
4,0	450	125 - 210	100	82	0,48	25,5	1,7

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	1/4VP	0,7	27	25,9	9	6,3
3,2	350	1/2 VP	1,5	35	42,9	6	9,0
4,0	450	3/4VP	3,6	43	83,7	4	14,4

Použitie:

Naváracia elektróda dávajúca martenziticko-feritický návar odolný proti korózii. Je vhodná na naváranie hriadeľov, pastorkov, valčekov dopravníkov, sediel ventilov a pod.

Predhrev: 200°C sa odporúča pre väčšinu prípadov, 250°C na mierne zníženie tvrdosti

Interpass: 200°C

Žihanie na mätko: 780 - 800°C

Kalenie: 950 - 1000°C / olej, stlačený vzduch

Klasifikácia, certifikácia:

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,12	0,5	0,3	13,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 1. vrstva 35 - 41 HRC
2. vrstva 37 - 43 HRC
3. vrstva 39 - 45 HRC

Odolnosť proti abrázii: dobrá

Odolnosť proti opotr. za vysokých teplôt: veľmi dobrá

Odolnosť proti korózii: veľmi dobrá

Odolnosť proti opotrebeniu kov - kov: veľmi dobrá

Obrobiteľnosť: nástrojmi z SK

Obal: rutil - bázický

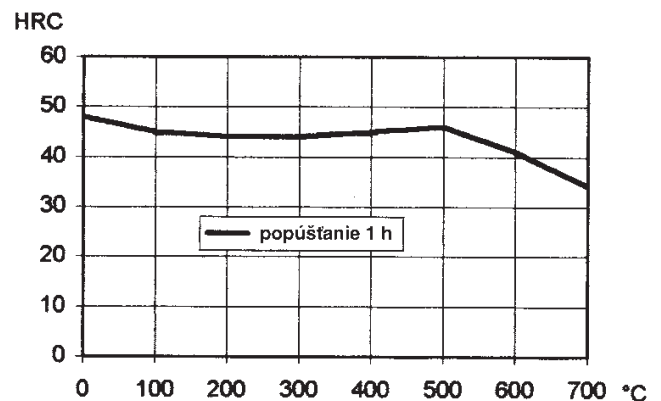
Teplota presúšania: 200°C / 2h

Zvárací prúd:

Napätie naprázdno: > 70 V

Polohy zvarovania:

Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote: (výdrž 1h na teplotě)



Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,5	350	70 - 110	110	46	0,57	77	1,00
3,2	450	100 - 160	115	69	0,60	34	1,50
4,0	450	140 - 220	115	78	0,60	23	2,10
5,0	450	220 - 310	115	80	0,62	14	3,20

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	1/4 VP	0,7	31	22,6	9	6,3
3,2	450	1/2 VP	2,5	51	49,0	6	15,0
4,0	450	3/4 VP	3,9	52	75,0	4	15,6
5,0	450	3/4 VP	3,7	32	115,6	4	14,8

Použitie:

Vysokovýťažková elektróda na naváranie funkčných plôch odolávajúcich opotrebeniu za súčasného namáhania rázmi s potrebnou čiastočnou koróznou odolnosťou, napr. častí poľnohospodárskych a lesníckych strojov, miešače, dopravné zariadenia a pod.

Opracovanie návaru je možné brúsením.

Predhrev: 200°C

Interpass: 250°C

Odporúčané možné tepelné spracovanie:

Žihanie: pred opracovaním 840 - 860°C

Kalenie: 950 - 1000°C / olej alebo vzduch

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
0,70	0,6	0,7	10,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru bez predhrevu, Interpass 250°C:

1. vrstva 52 - 59 HRC

2. vrstva 52 - 59 HRC

3. vrstva 53 - 59 HRC

Odolnosť proti abrázii: veľmi dobrá

Odolnosť proti opotrebeniu za vysokých teplôt: dobrá

Odolnosť proti korózii: dobrá

Obrobiteľnosť: brúsením

Obal: bázičný

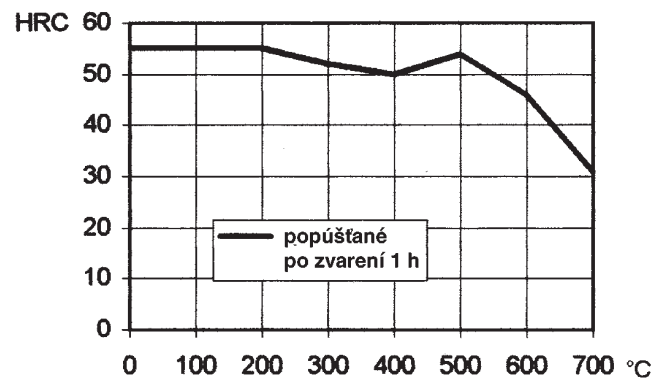
Teplota presúšania: 200°C / 2h

Zvárací prúd:

Napätie naprázdno: > 65 V

Polohy zvárania:

Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote:



Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,5	350	75 - 110	145	62	0,67	58	1,00
3,2	450	110 - 150	145	95	0,67	27	1,40
4,0	450	145 - 200	145	107	0,67	18	1,90
5,0	450	190 - 270	140	110	0,66	12	2,80

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	1/4 VP	0,6	24	25,0	9	5,4
3,2	450	1/2 VP	2,2	40	55,0	6	13,2
4,0	450	3/4 VP	3,7	45	82,2	4	14,8
5,0	450	3/4 VP	3,6	28	128,6	4	14,4

Použitie:

Vysokovýťažková elektróda na naváranie častí zemných a banských strojov s požadovanou vysokou odolnosťou proti abrázii pieskom, štrkom, rudou, uhlím a inými minerálnymi látkami. Návar odoláva aj korózii za vysokých teplôt až do 1000°C. Návar sa tepelne nespracováva. Zodpovedajúci rúrkový drôt OK Tubrod 14.70.

Predhrev: 500°C

Interpass: 100°C

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

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

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru bez predhrevu, 3. vrstva:

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

55 - 61 HRC, predhrev + interpass 500°C

Odolnosť proti abrázii: výborná

Odolnosť proti opotrebeniu za vysokých teplôt: dobrá

Odolnosť proti korózii: výborná

Obrobitelnosť: brúsením

Obal: rutil - bázický

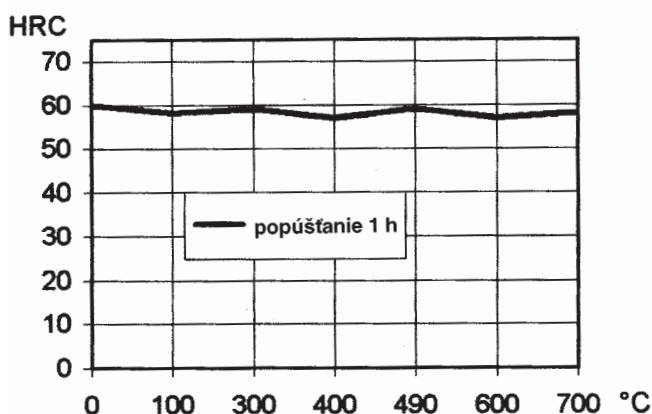
Teplota presúšania: 300°C / 2h

Zvárací prúd: 

Napätie naprázdno: > 50 V

Polohy zvárania: 

Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote:



Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (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

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	1/4 VP	0,7	20	35,0	9	6,3
3,2	350	1/2 VP	1,7	29	58,6	6	10,2
4,0	450	3/4 VP	3,6	31	116,1	4	14,4
5,0	450	3/4 VP	3,6	20	180,0	4	14,4

Použitie:

Vysokovýťažková elektróda (210%) na opravy častí s požadovanou vysokou tvrdosťou a odolnosťou proti opotrebeniu až do teploty 700°C, napr. zhrnovačov popola, zvonov vysokých pecí, šnekov dopravníkov a pod. Štruktúru návaru tvorí austenitická matrica s vysokým obsahom karbidov.

Predhrev: až 600°C pre zložité a veľké kusy.

Po navarení pomaly ochladzovať do 100°C

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	W	V
5,00	2,0	0,7	23,0	7,0	7,0	2,0	1,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru bez predhrevu, interpass 100°C:

1. vrstva 57 - 61 HRC

2. vrstva 61 - 65 HRC

3. vrstva 62 - 66 HRC

Tvrdosť po predhreve a interpass 600°C na nelegovanej oceli:

3. vrstva 50 - 54 HRC

Odolnosť proti abrázii: výborná

Odolnosť proti opotr. za vysokých teplôt: veľmi dobrá

Odolnosť proti korózii: výborná

Obrobitelnosť: brúsením

Obal: špeciálny

Teplota presúšania: 300°C / 2h

Zvárací prúd:

Napätie naprázdno: > 65 V

Polohy zvarovania:

B

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
3,3	350	150 - 170	237	132	0,72	22	1,15
4,0	350	220 - 250	230	123	0,71	15	1,98

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
3,2	350	1/2 VP	1,6	23	69,6	6	9,6
4,0	350	1/2 VP	1,7	17	100,0	6	10,2

Použitie:

Bázická naváracia elektróda dávajúca návarový kov s vysokým obsahom jemných karbidov v martenzitickej matici. Návar odoláva abrazívnemu opotrebeniu. Vhodný napr. na zariadenia na vrtanie hornín, kladivá, skrejpre a nože, rypadlá a zuby rypadiel. Optimálna tvrdosť sa dosahuje už v prvej vrstve návaru vďaka nízkemu premiešaniu so základným materiálom. Približne zodpovedá rúrkovému drôtu OK Tubrodur 15.80. Predhrev: 200°C pre masívnejšie časti.

Klasifikácia, certifikácia:

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

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

Základné vlastnosti návaru:

Typická tvrdosť na nelegovaných oceliach bez predhrevu:

1. vrstva 62 HRC
2. vrstva 62 HRC

Odolnosť proti abrázii: výborná
 Odolnosť proti rázom: výborná
 Obrobiteľnosť: brúsením

Obal: bázický

Teplota presúšania: 200°C / 2h

Zvárací prúd:

Napätie naprázdno: > 45 V

Polohy zvárania:

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (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

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	1/4 VP	0,8	35	22,9	9	7,2
3,2	350	1/4 VP	0,7	18	38,9	9	6,3
4,0	350	1/4 VP	0,7	12	58,3	9	6,3

Použitie:

Na naváranie nástrojov a zariadení pracujúcich za vysokých teplôt, kde sa požaduje vysoká odolnosť proti abrázii pri stálej vysokej tvrdosti do 600°C a pri dobrej húževnatosti.

Predhrev: 300 - 500°C

Interpass: 450°C

Tepelné spracovanie návaru:

Žihanie na mätko: 850°C / chladnutie do 650°C
rýchlosťou do 10°C/h,
ďalej na vzduchu

Kalenie: 1100 - 1150°C / olej alebo vzduch

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Co	Nb	W
0,35	1,0	1,0	1,8	2,0	0,8	8,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 1. vrstva 42 - 45 HRC
1. vrstva 56 HRC po TZ 550°C / 1h
2. vrstva 46 - 50 HRC
3. vrstva 47 - 52 HRC

Odolnosť proti abrázii: dobrá

Odolnosť proti opotr. za vysokých teplôt: veľmi dobrá

Obrobiteľnosť: brúsením

Obal: bázičkový

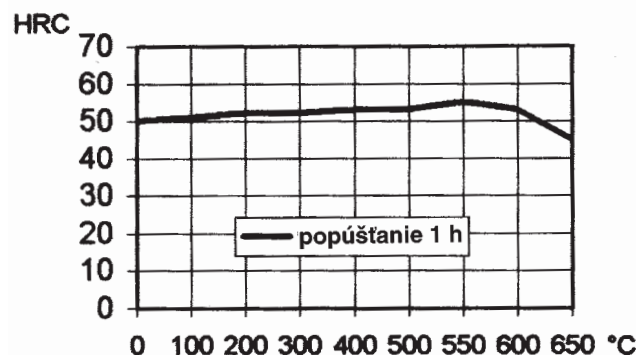
Teplota presúšania: 200°C / 2h

Zvárací prúd: $\sim = (+)$

Napätie naprázdno: > 70 V

Polohy zvárania:

Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote:



Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,5	350	70 - 110	115	53	0,65	72	0,90
3,2	350	100 - 150	115	62	0,63	45	1,30
4,0	350	130 - 190	115	75	0,63	30	1,70
5,0	350	180 - 250	120	88	0,66	18	2,20

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúl v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	1/2 VP	2,00	94	21,3	6	12,0
3,2	350	1/2 VP	1,90	53	35,8	6	11,4
4,0	350	1/2 VP	1,80	32	56,3	6	10,8
5,0	350	1/2 VP	1,80	21	85,7	6	10,8

B

Použitie:

Elektróda na naváranie rezných a strižných nástrojov z nástrojových ocelí, vrtákov a razníc. Navarené strižné hrany sa môžu použiť bez popúšťania. Tvárniace a veľké strižné nástroje sa odporúča nežíhať. Najvyššiu tvrdosť zvarový kov dosahuje po dvojnásobnom popúšťaní.

Predhrev: cca 450°C

Interpass: 450°C

Klasifikácia, certifikácia:

SEPROS

Odporúčané možné tepelné spracovanie:

Žihanie: 750 - 775°C / 2 - 3 h / vzduch

Kalenie: 1230 - 1250°C / vzduch

Popúšťanie: 525°C / 2 x 1 h / vzduch

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,90	1,5	1,3	4,5	7,5	1,5	1,8

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 3. vrstva 59 - 61 HRC

3. vrstva 37 - 40 HRC

(750 - 775°C / 2 - 3 h / vzduch)

Odolnosť proti abrázii: veľmi dobrá

Odolnosť proti opotr. za vysokých teplôt: veľmi dobrá

Obrobiteľnosť: brúsením

Obal: bázičný

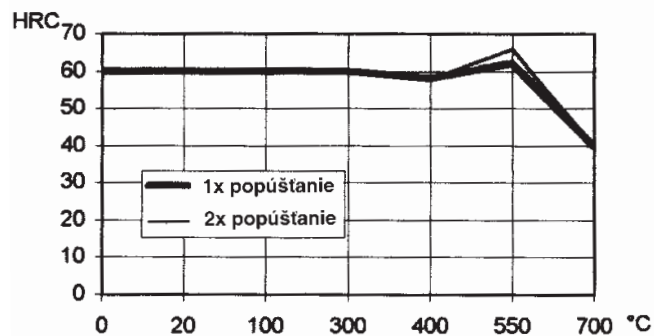
Teplota presúšania: 200°C / 2h

Zvárací prúd:

Napätie naprázdno: > 70 V

Polohy zvarovania:

Závislosť tvrdosti návaru na popúšťacej teplote:



Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,5	350	80 - 110	120	67	0,55	67	0,80
3,2	350	100 - 150	125	82	0,57	40	1,10
4,0	350	120 - 190	130	97	0,58	27	1,40

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	1/4 VP	0,6	23	26,1	9	5,4
3,2	350	1/2 VP	1,6	37	43,2	6	9,6
4,0	350	3/4 VP	2,7	42	64,3	4	10,8

Použitie:

Bázická elektróda na naváranie a renovácie častí z mangánových austenitických ocelí, ako sú čeluste drvičov, kladivá a pod., všade tam, kde sa vyžaduje vysoká húževnatosť v kombinácii s odolnosťou proti abrázii. Interpass teplotu je treba dodržiavať čo najnižšiu. Predhrev: len pri práci vonku za chladného počasia 50 - 100°C
Interpass: 100 - 150°C

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn
1,10	0,8	13,0

Základné vlastnosti návaru:

Tvrdosť návaru: 1. vrstva 180 - 250 HB
(bez predhrevu)
2. vrstva 44 - 48 HRC
(po prekovaní redukcia ~ 25%)
Odolnosť proti rázom: výborná
Odolnosť proti opotrebeniu kov - kov: dobrá
Obrobiteľnosť: brúsením

Obal: bázický

Teplota presúšania: 200°C / 2h

Zvárací prúd:

Napätie naprázdno: > 70 V

Polohy zvárania:

B

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
					+20	-20	-40	-60
ISO	TZ 0	780	480	20	70	45	35	25

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
3,2	450	95 - 135	105	95	0,6	36	1,10
4,0	450	130 - 180	105	109	0,6	24	1,40
5,0	450	170 - 230	105	132	0,6	15	1,80

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúl v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
3,2	450	1/2 VP	2,5	54	46,3	6	15,0
4,0	450	3/4 VP	4,2	60	70,0	4	16,8
5,0	450	3/4 VP	4,0	37	108,1	4	16,0