

Použití:

Drát pro navařování (vibrační) opotřebovaných válcových ploch, zejména součástí menších průměrů (min. 20 mm).

Klasifikace, certifikace:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr
0,30	1,1	1,0	1,0

Polohy svařování:

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Tvrdoost navařeného kovu cca 25 - 30 HRC

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu g/100g drátu	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	120 - 380	18 - 35	97	18	2,3 - 15,0	1,2 - 8,0
1,6	225 - 480	28 - 41	98	20	3,2 - 10,0	3,0 - 9,5

Balení:

Ø (mm)	cívka	hmotnost (kg)
1,2	77-0	15
1,6	77-0	15