

Použití:

Elektroda pro svařování a opravy dílů ze šedé a tvárné litiny za studena, např. bloků motorů, čerpadel, odlitků stroj. zařízení apod.

Klasifikace/certifikace:

-

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Fe	Ni
1,5	0,7	0,8	46,0	51,0

Obal:

speciální

Teplota přesušení: 200°C / 2h

Svařovací proud:  

Napětí na prázdno: > 70 V

Polohy svařování:



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	300	55 - 75	105	70	0,70	90	0,60
3,2	350	75 - 100	105	90	0,70	45	0,90
4,0	350	85 - 160	105	70	0,70	30	1,80