

### Použití:

Elektroda pro svařování a opravy dílů 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
1,50	0,7	0,8	46,0	51,0

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	R <sub>m</sub> MPa	HB ~
AWS	375	180

### 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

### 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	300	krabička	2,0	121	16,5	6	12,0
3,2	350	krabička	2,2	68	32,4	6	13,2
4,0	350	krabička	2,4	51	47,1	6	14,4

### Obal:

speciální

### Teplota sušení:

200°C/2 h

### Svařovací proud:

~ = (+)

### Polohy svařování:

