

**Použití:**

Plněná elektroda s rutilovou náplní pro navařování šnekových dopravníků, lopatek mixerů, drážek pístů velkých spalovacích motorů apod. Pro vyloučení trhlin se doporučuje přehřev a interpass teplota cca 200°C, při větších tloušťkách 300 - 400°C s následným pomalým ochlazením ze svařovací teploty. Pro třískové opracování nutno žíhat na teplotu 650 - 750°C. Kalení z teploty 950 - 1000°C v oleji nebo vzduchem.

**Klasifikace, certifikace:**

-

**Vlastnosti navařeného kovu:**

Tvrдость (3. vrstva): 55 - 60 HRC  
 Obrobitelnost: bez žíhání jen broušením  
 Odolnost proti rázům: horší  
 Odolnost proti abrazi: velmi dobrá

**Typ náplně:**

rutilová

**Ochranný plyn:**

s vlastní ochranou, event. lze užít i C1

**Svařovací proud:**  = (+)

**Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):**

C	Si	Mn	Cr	Mo	Al
0,40	0,30	1,30	5,0	1,20	0,50

**Polohy svařování:**

**Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:**

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,6	200 - 300	28 - 36	7,0 - 12,6	2,4 - 5,5

**Balení:**

Průměr (mm)	cívka	hmotnost (kg)
1,6	76-3	16