

**Použití:**

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

**Klasifikace, certifikace:**

-

**Ochranný plyn (EN439):**

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:**

Tvrдость 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	76-0	15
1,6	76-0	15

### Použití:

Drát pro tvrdé návary součástí např. mísičů, zemních strojů, různých nástrojů apod., kde je žádána vysoká tvrdost a odolnost proti otěru včetně částečné korozní odolnosti.

Typické mechanické hodnoty svarového kovu (3.vrstvy, průměr drátu 1.2 mm.): po navaření 56 HRC při M21, po žhání 400°C/1h cca 51 HRC

Přehřev: 200 - 300°C

Kalení: 1000 - 1050°C/olej nebo stlačený vzduch

Žhání na měkko: 780 - 820°C/3-5h

Přibližně odpovídající plněná elektroda:

OK TUBRODUR 15.50

### Klasifikace, certifikace:

-

### Typické vlastnosti navař. kovu:

Tvrdost navař. kovu (bez TZ) 50 - 60 HRC

Obrobitelnost: pouze broušením

Odolnost proti otěru : dobrá

Odolnost proti zvýšené teplotě: dobrá

### Ochranný plyn (EN439):

M21, C1

### Svařovací proud: (=+)

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr
0,45	3,0	0,45	9,0

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

W.Nr. 1.4718

**C**

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6
1,6	225 - 480	26 - 38	20	3,1 - 8,1	3,3 - 11,6

### Balení:

Ø (mm)	cívka	hmotnost (kg)
1,0	67-1	18
1,2	67-1	18
1,6	77-0	15