

### Opis:

Elektroda do regeneracji zużytych części maszyn o wymaganej twardości napawanej powierzchni w stanie surowym min. 40 HRC. Nadaje się do napawania narzędzi pracujących w temp. do ok. 400°C, matryc kuźniczych, tłoczników itp.

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,2	0,4	0,9	2,0	0,5	0,5

### Własności napoiwy:

Twardość stopiwa (3. warstwa): 40 - 45 HRC  
 Odporność na ścieranie metal-metal: dobra  
 Odporność na uder: dobra  
 Odporność na korozję: niska  
 Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

### Otulina:

zasadowa

### Suszenie:

250 - 350°C / 2h

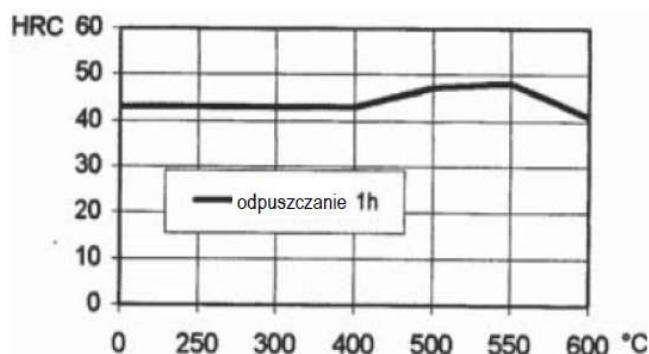
### Prąd spawania:

=(+)

### Pozycja spawania:



### Wpływ temperatury i czasu odpuszczania na twardość stopiwa:



### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,2	450	130 - 150	115	97	0,71	34	1,1
4,0	450	160 - 180	110	112	0,61	22	1,4
5,0	450	175 - 220	115	127	0,71	14	2,0