

**Opis:**

Grubootulona elektroda do regeneracji zużytych części maszyn o wymaganej twardości napawanej powierzchni w stanie surowym minimum 40 HRC. Poprzednia nazwa produktu - EN 450B.

**Typowy skład chemiczny stopiwa (%):**

C	Si	Mn	Cr
0,30	0,8	2,0	1,3

**Własności napoiwy:**

Twardość stopiwa: 40 - 50 HRC  
 Odporność na ścieranie: bardzo dobra  
 Obrabialność: narzędziami z węglików spiekanych

**Otulina:**

zasadowa

**Suszenie:**

250 - 350 °C/2h

**Prąd spawania:**

**Pozycje spawania:**

**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	100 - 130	110	94	0,63	35	1,1
4,0	450	130 - 180	103	105	0,60	25	1,4
5,0	450	180 - 220	106	124	0,64	15	1,9