

Opis:

Grubootulona elektroda do regeneracji zużytych części maszyn o wymaganej twardości napawanej powierzchni w stanie surowym minimum 50 HRC. Poprzednia nazwa produktu - EN 600B.

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr
0,50	1,4	0,6	5,7

Własności napoiwy:

Twardość stopiwa: 50 - 65 HRC

Odporność na ścieranie: bardzo dobra

Obrabialność: tylko szlifowanie

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	112	73	0,65	46	1,1
4,0	450	130 - 180	107	107	0,64	24	1,4
5,0	450	180 - 220	110	126	0,64	15	1,9
6,0	450	210 - 270	110	140	0,66	10,3	2,5