

### Použití:

Elektroda pro svařování šedé litiny a pro svařování litinových dílů s ocelí se zlepšenými vlastnostmi a vyšší odolností proti vzniku trhlin. Opracovatelnost: dobrá. Tvrdost po svaření: 190 - 240 HB Použitelná např. i pro litiny s kuličkovým grafitem (GJS resp. GGG) a pro díly z temp. litiny s černým lomem (GJMB resp. GTS). Předehřev není nutný, pro složitější výrobky je však vhodný do 250°C/1h. Interpass teplota: 450°C/1h

### Klasifikace/certifikace:

SEPROS

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Fe	Ni	Al	Nb	Cu
1,0	0,6	0,7	~44,0	52,0	0,3	0,2	0,9

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	HB
ISO	560	380	>15	180 - 220

### Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl svar. kovu (%)	ks/kg svar. kovu	Výkon navarování (kg/h)
2,5	300	60 - 100	110	45	0,70	85	0,80
3,2	350	80 - 150	110	56	0,70	44	1,20
4,0	350	100 - 200	110	59	0,70	30	1,60

### Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,5	300	1/4 VP	0,8	50	16,0	9	7,2
3,2	350	1/4 VP	0,7	21	33,3	9	6,3
4,0	350	1/2 VP	2,1	43	48,8	6	12,6

### Obal:

bazický

### Teplota sušení:

200°C/2 h

### Svařovací proud:

=(+)

### Napětí naprázdno:

> 45 V

### Polohy svařování:

