

OK Autrodur 58 G M

Pomdný nízkolegovaný drát, používaný pro tvrdé návary a pro opravy vysoce opotebených namáhaných součástí jako jsou vodící plochy, podávací šneky a kladky, ezné nástroje, lisovadla apod. Tvrdost nava. kovu 50 - 60 HRC. Pro návary materiál náchylných na vznik trhlin se doporučuje pedehev 200 až 300 oC.

Specifikace

Klasifikace	EN 14700 : ZFe8
Typ legování	Low alloyed (1.1 % C, 2 % Mn, 1.8 % Cr, 0.2 % Ti)
Ochranný plyn	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typického chemické složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ti
0.8	1.5	0.4	0.01	0.01	1.6	0.08

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Cr
1.04	1.87	0.48	1.82

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.0 mm	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min	1.0-5.4 kg/h
1.2 mm	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min	1.5-6.6 kg/h