

Grubootulona, zasadowa elektroda do napawania twardych warstw wysoce odpornych na zużycie i eksploatację. Typowe zastosowanie: napawanie elementów i części maszyn budowlanych, wydobywczych, części koparek, krawędzi i zębów czerpaków, koronek wiertniczych, przenośników ślimakowych, szczęk i stożków kruszarek.

Napoina charakteryzuje się dużą ciągliwością, odpornością na zużycie, odpornością na obciążenia udarowe, pękanie i brakiem porowatości.

Obrabialność jedynie poprzez szlifowanie.

Przy napawaniu materiałów o ograniczonej spawalności oraz przy napawaniu wielościęgowym zaleca się stosowanie ciągliwej warstwy buforowej, np. poprzez napawanie warstwy pośredniej elektrodą TENACITO R lub SUPERCHRO-MAX N.

### Klasyfikacja

EN	14700: E Fe2
DIN	8555: E 6-UM-60

### Dopuszczenia

DB

### Oznaczenie

•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe	V
0.5	0.3	0.4	8	0.5	Reszta	0.5

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Twardość
Bez obróbki cieplnej	57-62 HRC

### Materiały

Do napawania stali zastosowanych przy wytwarzaniu szyn kolejowych o  $R_m < 1080 \text{ N/mm}^2$

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:

suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+



PA PB PC PF