

KATEGÓRIA	GMAW(-C) Drôty s kovovým jadrom				
TYP	Bezšvový stredne legovaný kovový trubičkový drôt bez trosky pre naváranie pomocou zmiešaného plynu Ar-CO2				
APLIKÁCIA	375-450 HB, naváranie a regenerácia zliatin pre opotrebované kolesá, koľajnice, pneumatiky, dopravníky, prechody, hriadele, nárazníkové vrstvy pred naváraním. Vynikajúca odolnosť proti opotrebovaniu a oderu proti silným nárazom a šokom, sa spracováva karbidovými nástrojmi.				
VLASTNOSTI	Vďaka svojej vysokej odolnosti proti praskaniu a vynikajúcej nárazovej pevnosti nevyžaduje všetok zvarovaný kov nárazníkovú vrstvu, s výnimkou materiálov považovaných za kritické. Vhodný pre opotrebované diely, ktoré sú vystavené silným otrasom a šokom. Teplota medzižihlého priechodu by nemala presiahnuť 250 °C. Zvarový kov je možné obrábať pomocou karbidových hrotov, je možné kalenie. Maximálna tvrdosť závisí od základného kovu a dosahuje sa už v prvej vrstve.				
KLASIFIKÁCIA	EN ISO	14700: T ZFe2			
	DIN	8555: MF 1-GF-40 GPS			
VHODNÉ PRE	Dopravníky a dopravné plochy, pneumatiky, zuby lopát a nakladačov, čeľuste drvičov, nárazníkové vrstvy, žeriavové kolesá, nápravy, časti ozubených kolies, navijaky atď.				
SCHVÁLENIE	Neboli Nájdené Žiadne Schválenia				
ZVÁRACIE POZÍCIE:					
TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)					
C	Si	Mn	Cr	Mo	
0.4	0.7	1.5	2.5	0.5	
VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI					
Tepelné	R	Rm	A5		Tvrdosť
	P0,2				
Spracovanie	MPa	MPa	(%)		Rockwell C
Po Zváraní /					Avg. 40
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE					
PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA	KG / PALETA
1.2	14-32	80-300	D 200	5	1000
1.2	14-32	80-300	K 300	15	1080
1.6	18-34	100-420	K 300	15	1080
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA					
	Nevyžaduje sa				
PLYN PODĽA EN 14175	M21				