

MA 350

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty
TYP	Zvárací drôt na prestavbu dielov a na vyrovnávacie vrstvy pred naváraním.
APLIKÁCIE	Obnova častí strojov pred naváraním a obloženie žeriavových a železničných koles s cieľom získať vrstvu odolnú voči opotrebovaniu proti vysokému tlaku spôsobenému trením kov na kov.
VLASTNOSTI	MA 350 poskytuje takmer úplnú tvrdosť v prvej vrstve a môže byť aplikovaná bez rizika praskania. Pred naváraním sú možné viacvrstvové aplikácie, ktoré pomôžu zvýšiť tvrdosť (odolnosť proti opotrebovaniu) naváratej vrstvy.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.21: ER Fe-1
	EN ISO	14700: S Fe2
	DIN: W.Nr.	~1.7363
	DIN	8555: MSG-5-GZ-350

VHODNÉ PRE	350 HB naváracia zliatina, reťazové kolesá, prestavba, drviace kladivá, prestavba častí stroja pred naváraním a opláštením žeriavových a alebo vlakových koles, aby sa dosiahla vrstva odolná proti opotrebovaniu a proti vysokému tlaku spôsobenému trením kov na kov.
------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

SCHVÁLENIA	CE schválene
------------	--------------



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU % (M21)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.07	0.90	0.70	6.00	0.90

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							320-380

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka
1.0	18-27	160-260	K-300	15
1.2	21-31	220-300	K 300	15
1.6	24-33	260-380	K 300	15

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa