

## Dur E 400Kb

**KATEGÓRIA** SMAW obalená elektróda

**TYP** Bázická elektróda pre strojné dielce a prechodové vrstvy.

**APLIKÁCIE** Naváranie, údržba, prechodové vrstvy, prekrytie, naváranie valcov a kladív.

**VLASTNOSTI** Elektróda vhodná proti vysokému nárazu v kombinácii s oterom, vrátane trenia kov o kov. Elektróda Dur E 400 Kb sa veľmi ľahko aplikuje na zliatiny a je tu možnosť použitia na austenitických mangánových oceliach. Návar je opracovateľný s volfrámovými nástrojmi. Elektróda ponúka vynikajúce vlastnosti na oboch polaritách AC a DC+. Predohrev základného materiálu je nutný.

**KLASIFIKÁCIA**  
 AWS A 5.13:~E Fe1  
 EN ISO 14700: E Fe1  
 DIN 8555: E 1-UM-400 P

**VHODNÉ PRE** Renovácia opotrebených strojov, drvičov kameňa, kladív

**SCHVÁLENIA** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



### ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Cr	Fe
<0.15	<1.0	2.5-3.5	rem

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Tvrdosť HB		
				1 vrstva	2 vrstva	3 vrstva
AW				350	375	400

AW: stav po zvarení, >375 HB po úplnom vychladení materiálu

### ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre				Balenie	
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / plechovka	kg / 6 balení	kg / 1000
3.2	350	100-140	2.8	16.8	
4.0	450	140-180	3,2	19,2	
5.0	450	180-220	3,2	19,2	

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** 300-320°C/2hod.