

Dur SS 60 Ti

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP Tvrdonávarová elektróda pre tvorbu rezných hrán a rôznych prekryvacích aplikácií.

APLIKÁCIE Vyvinuté pre oteruvzdorné prekryvanie, ktoré odoláva vysokým pracovným teplotám a sú vynikajúce pre obnovu rezných hrán nožov a iných rezných zariadení.

VLASTNOSTI Vynikajúca zliatina proti oteru, nárazu a vysokým teplotám až do 550°C. Návar z CEWELD Dur SS 60 Ti je viac či menej porovnateľný s HSS (High Speed Steel) a ponúka vynikajúce zvaracie vlastnosti na AC aj DC+ Odporúčané pre výrobné a repasované rezné nástroje.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.13: E Fe5-R
EN ISO	14700: E Fe4
DIN: W.Nr.	1.3348
DIN	8555: E 4-UM-60(65W)-ST

VHODNÉ PRE Rezné nástroje, strihacie nože, frézy, nože na drevo, atď..

POLOHY ZVÁRANIE

ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	V	Cr	W	Mo	Fe
0.8-1.0	1,50	1.2-1.8	4.0-5.0	1.5-2.5	7-9	Rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Tvrdosť HRC		
				20°C	-40°C	-60°C
AW				58-62		
HT				62-65		

AW: stav po zvarení, HT: tepelné spracovanie

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zvaracie parametre				Balenie	
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / plechovka	kg / 6 balení	kg / 1000
2.5	350	50-90	2.4	14.4	
3.2	350	90-140	2.5	15	
4.0	350	120-160	2.5	15	
5.0	350	140-180			

EKVIVALENT FCAW - OA SS 60