

## OA 300

**KATEGÓRIA** FCAW Flux-Cored

**TYP** Trubičkový drôt vyvinutý pre opravy a naváranie, zvárateľný bez ochranného plynu.

**APLIKÁCIE** Naváranie a opravy opotrebovaných kolies, koľajníc, dopravníkov, prechodové vrstvy pred naváraním. Vyznačuje sa extrémnou odolnosťou voči oderu a silným nárazom. Návar je opracovateľný karbidovými nástrojmi. Tvrdosť 280 - 235 HB.

**VLASTNOSTI** Vzhľadom k vysokej odolnosti voči praskaniu a dobrej húževnatosti sa nevyžaduje prechodová vrstva. Ideálny pre návary odolávajúce silným nárazom a otrasom. Medzihúsenicová teplota môže byť maximálne 250°C. Zvarový kov je kaliteľný a opracovateľný iba karbidovými nástrojmi. Maximálna tvrdosť je závislá od základného materiálu, ale dosahujeme ju už v 1. vrstve.

**KLASIFIKÁCIA** AWS A 5.21:  
EN ISO 14700: T Fe3

**VHODNÉ PRE** Naváranie a opravy koľajníc, železničných kolies, betónové zásobníky, dopravníky a dopravné plochy, miešačky, zuby nakladača, čeluste.

**SCHVÁLENIE** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %**

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.12	2.0	0.5	1,50	0,4

**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> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							280-325

AW: stav po zvarení

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) (DC+)	Typ cievky	kg / cievka / sud	kg / paleta
1.2	21-33	100-280	S-300	15 / 300	1080 / 600
1.6	24-33	160-310	S-300	15 / 300	1080 / 600
2,4	26-35	200-350	K-415	25 / 300	1050 / 600
2,8	27-36	225-370	K-415	25 / 300	1050 / 600

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** 150°C / 24 hod.