

Dur 62 S

KATEGÓRIA	SMAW obalená elektróda																																	
TYP	Tvrdonávarová hrubo obalená elektróda na báze karbidu chrómu.																																	
APLIKÁCIE	Zliatina tvrdonávaru extrémne odolná voči abrázii, poskytujúca vynikajúcu odolnosť voči odieraniu pri stredne intenzívnych nárazoch. Používa sa hlavne tam, kde dochádza k praskaniu spojov.																																	
VLASTNOSTI	Vynikajúca zliatina odolná voči intenzívnej abrázii v prípade ak sa uskutočňuje mletie a nárazy strednej intenzity. Veľmi dobrý vzhľad návaru a vynikajúce zvaracie vlastnosti na oboch polaritách AC a DC+. Táto elektróda má 200% účinnosť na základný materiál (predohrev sa nevyžaduje). Ekvivalent trubičkového drôtu FCAW: OA 59, OA 60 Mo, OA 61, OA 62																																	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.13: E FeCr-A1																																
	EN ISO	14700: EZ Fe14																																
	DIN	8555: E 10-UM-65-Z																																
VHODNÉ PRE	Drviče škvary, lopatky miešadiel, zuby rýpadla, vedenia, ťažba uhlia, lyžice, čerpadlá, závitovky, ťažba piesku, cementársky priemysel, rýchloopotrebiteľné časti, nakladače,...																																	
SCHVÁLENIA	CE																																	
POLOHY ZVÁRANIA																																		
ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU %	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Cr</th> <th>Iné</th> <th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4-5</td> <td>30-34</td> <td>3</td> <td>ost.</td> </tr> </tbody> </table>					C	Cr	Iné	Fe	4-5	30-34	3	ost.																					
C	Cr	Iné	Fe																															
4-5	30-34	3	ost.																															
MECHANICKÉ VLASTNOSTI	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tepelné spracovanie</th> <th>R_{p0,2} (N/mm²)</th> <th>R_m (N/mm²)</th> <th>A5 (%)</th> <th>Tvrdosť HRC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>60-63</td> </tr> </tbody> </table>					Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A5 (%)	Tvrdosť HRC	AW				60-63																			
Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A5 (%)	Tvrdosť HRC																														
AW				60-63																														
AW: stav po zvarení																																		
ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">D (mm)</th> <th colspan="3">Zvaracie parametre</th> <th colspan="2">Balenie</th> </tr> <tr> <th>Dĺžka (mm)</th> <th>prúd (A)</th> <th>kg / plechovka</th> <th>kg / 6 balení</th> <th>kg / 1000</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.2</td> <td>350</td> <td>100-160</td> <td>2.5</td> <td>15</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.0</td> <td>350</td> <td>160-220</td> <td>2.5</td> <td>15</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5.0</td> <td>450</td> <td>190-260</td> <td>3.2</td> <td>19.2</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					D (mm)	Zvaracie parametre			Balenie		Dĺžka (mm)	prúd (A)	kg / plechovka	kg / 6 balení	kg / 1000	3.2	350	100-160	2.5	15		4.0	350	160-220	2.5	15		5.0	450	190-260	3.2	19.2	
D (mm)	Zvaracie parametre			Balenie																														
	Dĺžka (mm)	prúd (A)	kg / plechovka	kg / 6 balení	kg / 1000																													
3.2	350	100-160	2.5	15																														
4.0	350	160-220	2.5	15																														
5.0	450	190-260	3.2	19.2																														
TEPLOTA PRESÚŠANIA	nepožaduje sa																																	