

Dur CE-Tube WC2

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP Trubičková tvrdonávarová elektróda obsahujúca karbid C-Cr-Co-Zr-Al-WC2.

APLIKÁCIE Táto elektróda ponúka vynikajúcu odolnosť proti abrazívnemu opotrebeniu, ale s nízkym dopadom. 3 vrstvy sú považované za maximum.

VLASTNOSTI Vzhľadom na zložitú karbidovú kombináciu kobaltu, hliníka, chrómu, zirkónu a extrémne vysokým obsahom volfrámu, ponúka 4 až 8 krát lepší účinok proti oderu ako C-Cr zliatiny. Tvrdonávarové elektródy boli testované niekoľko rokov v rôznych technologických postupoch a na rôznych zliatinách. Preto aplikáciu odporúčame konzultovať a prinášame Vám možnosť dosiahnutia čo najlepších výsledkov pre tú ktorú úlohu.

- 1) až 3x rýchlejšia aplikácia pri menšom prúde
- 2) o 40% vyššia účinnosť v porovnaní so štandardnou elektródou
- 3) použitie nižšieho prúdu má za dôsledok aj nižší teplotný príkon
- 4) 6 mm elektróda je vhodná na naváranie ostrých hrán
- 5) odoláva extrémne vlhkým podmienkam

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.13: no standard
EN ISO	14700:
DIN	8555: ~E 21 - GF - 65 -GZ

VHODNÉ PRE Kládová, vrtačky, drviče kameňa, lopatky ventilátorov, diely pre cementárne, výkopné zemné práce, drviace segmenty

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU %

WC2	Cr	C	Fe	Co	Al	Mn	Zr	P
+	+	+	+	+	+	+	+	+

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Počet vrstiev na mäkké ocele	RP _{0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V -40°C	Tvrdosť HRc
1 vrstva				-20C	62-64
2 vrstva				-60C	65-70

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre			Balenie		
	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / plechovka	kg / 6 balení	kg / 1000	
6.3	450	75-130	4.00	24.00	113.64	
8.0	450	120-160				
11.0	450	120-170				

TEPLOTA SUŠENIA nevyžaduje sa