

OA MnCr

KATEGÓRIA	FCAW - trubičkový drôt
Typ	Trubičkový drôt vyvinutý pre naváranie, alebo ako vyrovnávacia vrstva pred naváraním, pre materiály s extrémnou odolnosťou voči silným nárazom. Zvárateľný bez ochranného plynu.
APLIKÁCIE	Renovácia ťažko namáhaných dielov, nárazníkové vrstvy, koľajnice, železničné priechody, zuby bágra, plášte vysokých pecí.
VLASTNOSTI	Má austenitický základ s dobrou tvrdosťou. Neobmedzený počet vrstiev. Návar je magnetický a nemožno ho rezať plameňom.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.21:
	EN ISO	14700: T Fe9
	DIN	8555: MF 7-250-KNP

VHODNÉ PRE Obnova a opravy nárazníkových vrstiev, koľajníc, železničných priechodov, zuby bágra, plášte vysokých pecí.

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Cr
0.3-0.5	13.0-15.0	13.0-15.0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							210-240
SH							450-570

AW: stav po zvarení SH: tvrdosť dosahuje až po vychladnutí

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd(A)	Typ cievky	kg / cievka / sud
1.6	24-35	150-350	S-300 / sud	15 / 250
2.0	26-35	200-400	S-300 / sud	15 / 250
2.4	26-35	250-450	S-300 / sud	15 / 250
2.8	28-35	250-450	S-300 / sud	15 / 250

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150°C / 24hod.