

OA 55 TC

KATEGÓRIA FCAW - trubičkový drôt

TYP Titánom legovaný trubičkový drôt s C-Cr-Ti základom, vyvinutý pre naváranie.

APLIKÁCIE Oprava a naváranie poškodených dielov, ktoré sú veľmi namáhané na oder.

VLASTNOSTI Vyznačuje sa vysokou odolnosťou voči oderu a opotrebeniu. Vysokú tvrdosť dosiahneme už v druhej vrstve a to vďaka obsahu titánu v základe. Použitie prechodovej vrstvy závisí od základného materiálu. Dosahuje tvrdosť 54-56HRc.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.21:
EN ISO	14700: T Fe8
DIN	8555: MF 6-60-GP

VHODNÉ PRE Naváranie drvičov cementu, drviče kameňov, kladivá, skrutkové dopravníky, pieskové čerpadlá, zuby bágra.

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ti	Mo
1.8	1.45	1.6	5-7	4.5	1-1.5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							54-59

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / sud	kg / paleta
1.6	20-26	160-260	S-300 / cievka B-450 / sud	15 / 25 / 300	1080 / 1000 / 600
2.0	22-26	240-280	S-300 / cievka B-450 / sud	15 / 25 / 300	1080 / 1000 / 600
2.4	24-27	280-340	S-300 / cievka B-450 / sud	15 / 25 / 300	1080 / 1000 / 600

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150°C / 24hod.

VÝSUN DRÔTU 25-40 mm