

OA 60 Mo

KATEGÓRIA FCAW - trubičkový drôt

TYP Vysoko legovaný trubičkový drôt so základom prvkov C-Cr-Mo, vyvinutý na návar a opravy extrémne opotrebovaných dielov podliehajúcich silnému oderu minerálov.

APLIKÁCIE Opravy a naváranie značne poškodených dielov, ktoré čelia stredne silnému oderu hlavne minerálov.

VLASTNOSTI Vyznačuje sa vysokou odolnosťou voči oderu. Hlavne pre materiály s austenitickou štruktúrou. Už v prvej vrstve dosahuje dobrú tvrdosť. V prípade potreby sa ako prechodová vrstva odporúča OA 4370 alebo OA MnCr. Používa sa hlavne ak hrozí popraskanie návaru. Zvárateľný bez ochrany plynov. Tvrdosť 48-60HRc.

KLASIFIKÁCIA
 AWS A 5.21:
 EN ISO 14700: T Fe14
 DIN 8555: MF 10-60-CGT

VHODNÉ PRE Zariadenia na výrobu cementu, čerpadlá, čepele miešadiel, vŕtacie súpravy, zuby bágrov, nakladacie lyžice, pre vysoké pece,...

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Mo
3.7	0.20	0.9-1.2	28-33	0.6

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Delution results	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	
prvá vrstva na základný materiál							48-55
tretia vrstva na základný materiál							58-60

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka
1.6	22-35	160-340	S-300 / cievka B-450 / sud	15 / 25 / 300
2.0	24-35	180-400	S-300 / cievka B-450 / sud	15 / 25 / 300
2.4	26-35	240-460	S-300 / cievka B-450 / sud	15 / 25 / 300
2.8	28-35	250-450	S-300 / cievka B-450 / sud	15 / 25 / 300

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150°C / 24hod.

VÝSUV DRÔTU 25-40 mm