

OA 615

| | |
|--------------|--|
| KATEGÓRIA | FCAW - trubičkový drôt |
| TYP | Vysoko legovaný trubičkový drôt bez trosky, vyvinutý pre naváranie vo vlastnej ochrane plynov (môžu sa použiť aj plyny M12/M21). |
| APLIKÁCIE | Opravy a naváranie dielov, ktoré vyžadujú dobrú odolnosť voči opotrebovaniu a nárazom. |
| VLASTNOSTI | Vzhľadom k vysoko legovanému základu ponúka dobrú odolnosť voči vysokému rázovému napätiu v kombinácií trenia kovu o kov. Návar nevyžaduje prechodovú vrstvu, iba v kritických prípadoch, vtedy sa odporúča použiť OA 4370, ER 100 S-G alebo OA MnCr keď sa jedná o krehké, resp. staré zvetralé materiály. Vhodný pre použitie, kde dochádza k stredne silným opotrebovaniam a nárazom. Zvárateľný bez ochrany plynov (môžu sa použiť aj plyny M12 alebo M21). Tvrdosť 57-59 HRc. |
| KLASIFIKÁCIA | AWS A 5.21: EN ISO 14700: T Fe4 DIN 8555: MF 6-60-PT |

VHODNÉ PRE Naváranie krehkých materiálov, dopravníkov, lopatky miešadiel, zariadenia v cementárniach, nakladače, baníctvo, recyklačné zariadenia,...

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

| C | Mn | Si | Cr | V | Mo | W | Fe |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 0.5 | 3.0 | 1.0 | 6.5 | 1.5 | 1.5 | 1.1 | rem |

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 | | | | | | | 57-59 |

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

| Zváracie parametre | | | Balenie | |
|--------------------|-------------|----------|-------------|-------------------|
| D (mm) | Napätie (V) | Prúd (A) | Typ cievky | kg / cievka / sud |
| 1.2 | 18-26 | 100-240 | K-300 / sud | 15 / 250 |
| 1.6 | 20-28 | 160-275 | K-300 / sud | 15 / 250 |

TEPLOTA PRESÚŠANIA 50°C / 24hod.

POZNÁMKY iné rozmery a balenia sú na vyžiadanie