

OA 64

KATEGÓRIA FCAW - trubičkový drôt

TYP Trubičkový drôt vyvinutý pre naváranie s vlastnou ochranou plynov.

APLIKÁCIE Opravy a naváranie opotrebovaných ale aj nových dielov za účelom predĺženia ich životnosti. Je vysoko odolný abrazívnemu opotrebeniu a to aj pri vyšších teplotách.

VLASTNOSTI Má vysoko legovaný základ s prvkami C-, Cr-, Mo-, Nb-, V-, W, ktoré mu dodávajú vysokú tvrdosť a oteruvzdornosť aj pri vyšších teplotách do 650°C. Maximálna tvrdosť 63 - 65 HRc, klesá pri 400°C caa o 4% a cca o 10% pri teplote 650°C. Veľmi dobrú tvrdosť získame už pri 1 a 2 vrstve. Prechodovú vrstvu používame iba v kritických alebo starých materiáloch. Odporúča sa s drôtom OA 4370 alebo OA MnCr. Má vlastnú ochranu plynov. Ako ekvivalent môžeme použiť elektródu DUR 64.

KLASIFIKÁCIA

| | |
|--------|-------------------|
| AWS | A 5.21: |
| EN ISO | 14700: T Fe16 |
| DIN | 8555: MF-10-65-GZ |

VHODNÉ PRE Protipožiarne rošty, aglomeračné zariadenia, vrtáky, plášte vysokých pecí, umývače štrku, cukrovarské mlyny, valce v mlynoch, čepele miešadiel,...

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

| C | Mn | Si | Cr | Mo | Nb | V | W | Fe |
|------|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| 5.20 | 0.4 | 1.0 | 21.0 | 7.0 | 7.0 | 1.0 | 2.0 | bal |

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 | | | | | | | 63-65 |

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

| D (mm) | Zváracie parametre | | Balenie | |
|--------|--------------------|----------|-------------|-------------|
| | Napätie (V) | Prúd (A) | Typ cievky | kg / paleta |
| 1.6 | 24-28 | 150-350 | S-300 / sud | 15 / 250 |
| 2.0 | 26-30 | 200-400 | S-300 / sud | 15 / 250 |
| 2.4 | 26-30 | 250-450 | S-300 / sud | 15 / 250 |
| 2.8 | 28-32 | 250-450 | S-300 / sud | 15 / 250 |

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150°C / 24hod.