

OA 67 NiBo

KATEGÓRIA FCAW - trubičkový drôt

TYP Trubičkový drôt s mimoriadnou tvrdosťou, vyvinutý pre naváranie.

APLIKÁCIE Vyvinutý pre naváranie plôch, kde potrebujeme získať mimoriadnú tvrdosť a odolnosť voči oderu, hlavne pri vplyve minerálov.

VLASTNOSTI Vyznačuje sa extrémnou tvrdosťou a odolnosťou voči opotrebovaniu a to aj pri tenkých vrstvách. Zabezpečuje to obsah bóru v jadre. Návar môže byť mierne popraskaný. Prechodová vrstva sa odporúča iba pri naváraní veľmi citlivých materiálov. Zvárateľný bez použitia ochranného plynu.

KLASIFIKÁCIA
 AWS A 5.21:
 EN ISO 14700: T Fe13
 DIN 8555: MF 2 - GF - 65 G

VHODNÉ PRE Ťažobný priemysel, poľnohospodárske zariadenia, režaze, miešadlá v stavebníctve, čerpadlá, dopravníky.

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	B
0,5	1,5	1,2	-	3	-	+	4,8

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							65-68

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	24-28	150-350	K-300 / K-415 / sud	15 / 25 / 300	
2,0	26-30	200-400	K-300 / K-415 / sud	15 / 25 / 300	
2,4	26-30	250-450	K-415 / sud	25 / 300	
2,8	28-32	250-450	K-415 / sud	25 / 300	

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150°C / 24hod.

VÝSUV DRÔTU V rozpätí 25 a 40 mm