

AA M57-62

KATEGÓRIA FCAW - trubičkový drôt

TYP Bezšvový trubičkový drôt s pomedeným povrchom, plnený kovovým práškom, bez trosky. Určený pre naváranie v ochrannej atmosfére Ar-CO₂.

APLIKÁCIE Opravy a naváranie povrchu materiálov, ktoré musia odolávať silnému treniu a nárazom.

VLASTNOSTI Vzhľadom na vysokú húževnatosť a odolnosť voči praskaniu si nevyžaduje prechodovú vrstvu, s výnimkou tzv. kritických materiálov. V takom prípade použijeme ako prechodovú vrstvu drôt CEWELD ER 100S-G. Vhodný pre naváranie opotrebovaných častí strojov, ktoré musia odolávať silným nárazom a treniu. Medzi húsenicová teplota by mala byť max. 250°C. Zvarový kov je opracovateľný iba nástrojmi z tvrdokovu a môžeme ho aj následne tepelne spracovať a vylepšovať tak jeho tvrdosť. Tvrdosť návaru závisí od základného materiálu, pričom ju môžeme dosiahnuť už pri prvej vrstve.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.21:
EN ISO	14700: T Fe4
DIN	8555: MSG 6 - GF - 60 P

VHODNÝ PRE Tvrdonávar 55 – 62 HRC, pre zariadenia odolávajúce silným nárazom a treniu. Nakladače, betonárky, drviče, pieskové čerpadlá, snežné pluhy, drviče a nástroje na rezanie kameňa ...

SCHVÁLENIA CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ CHEMICKÉ ZLOŽENIE %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.50	1.50	0.60	6.00	0.90

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J)			Tvrdosť HRc
				-20°C	ISO-V -40°C	-60°C	
AW							57-62

AW: po zvarení

PARAMETRE ZVÁRANIA/ BALENIE

Parametre zvarovania			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) (DC+)	typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.2	14-32	80-300	D-200	5	1000
1.2	14-32	80-300	K 300	15	1024
1.6	15.8-34	100-420	K 300	15	1024

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa

GAS ACC. EN ISO:14175 M21