

MA HSS

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW plný drôt								
TYP	Plný drôt vyvinutý pre opravy a naváranie pri vysokých rýchlostiach.								
APLIKÁCIE	Hroty rezných nástrojov, dláta, sústružnícke nože, nožnice.								
VLASTNOSTI	Drôt s extrémnou tvrdosťou aj pri vysokých teplotách. Návar je opracovateľný iba brúsením. Zvárateľný vo všetkých polohách. Tvrdosť 57-62HRC.								
KLASIFIKÁCIA	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.21: ~ER Fe-6</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14700: S Fe4</td> </tr> <tr> <td>DIN: W.Nr.</td> <td>1.3348</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>8555: MSG 4-UM-60(65W)-ST</td> </tr> </table>	AWS	A 5.21: ~ER Fe-6	EN ISO	14700: S Fe4	DIN: W.Nr.	1.3348	DIN	8555: MSG 4-UM-60(65W)-ST
AWS	A 5.21: ~ER Fe-6								
EN ISO	14700: S Fe4								
DIN: W.Nr.	1.3348								
DIN	8555: MSG 4-UM-60(65W)-ST								
VHODNÉ PRE	Naváranie legovaných ocelí pre rezné nástroje, nože, nožnice, vysoko rýchlostné rezné nástroje, formy, hrany, HSS, 1.3348.								
SCHVÁLENIE	CE								

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W
1,00	0,30	0,30	4,00	8,30	1,90	1,80

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc
				-20°C	-40°C	-60°C	
stav po zvarení (3 vrstvy)							57-62

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1,0	18-27	120-240	KD-300	15	1080
1,2	22-31	160-290	KD-300	15	1080

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M12, M13, M21