

Dur E 350 Kb

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy		
TYP	Základná potiahnutá elektróda pre tvrdé časti strojov, vyrovnávacie vrstvy a prestavbu koľajníc a križovatiek.		
APLIKÁCIA	Naváranie a obnova častí stroja, ktoré sú vystavené silným nárazom a opotrebovaniu. Zliatina je tiež skvelá na vytváranie vyrovnávacích vrstiev pred naváraním.		
VLASTNOSTI	Dur E 350 Kb je elektróda na naváranie, ktorá chráni pred vysokým nárazovým zaťažením v kombinácii s oderom. Táto zliatina nie je náchylná na praskanie a môže sa použiť aj na austenitické mangánové ocele. Naváraný materiál je dobre prístupný mechanickému spracovaniu. Veľmi dobrý vzhľad naneseného materiálu a vynikajúce zväzacie vlastnosti pri striedavom aj jednosmernom prúde+. Predhrievanie nie je potrebné. Vynikajúca separácia trosky.		
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.13: E Fe1	
	EN ISO	14700: E Fe1-400-p	
	DIN	8555: E1-UM-400P	

VHODNÉ PRE	Prestavba opotrebovaných častí strojov, ako sú koľajnice, križovatky, kolesá, bagrovacie diely, drviče kameňa, kladivá, ozubené kolesá, vačky, ložiská, lanové navijaky atď
------------	---

APPROVALS	CE schválene
-----------	--------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA ZVAROVÝCH KOVOV
%

C	Mn	Fe	Cr
<0,15	<1.0	rem	2.5-3.5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Tvrdosť HB		
				1. vrstva	2. vrstva	3. vrstva
AW				325	350	370

AW: ako zvárané, >350 HB bez PWHT na RT

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/AC	kg / can	kg / 6 pack	kg / 1000
3.2	350	100-140	2.8	16.8	36
4.0	450	140-180	3,2	19,2	66
5.0	450	180-220	3,2	19,2	116

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300-320°C/2h