

DUR E 400 KB

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy		
TYP	Základná potiahnutá elektróda na prestavbu častí stroja a vyrovnávacích vrstiev.		
APLIKÁCIA	Naváranie, reštaurovanie, obloženia, časti strojov, kolesá, nárazníkové vrstvy atď		
VLASTNOSTI	Vynikajúca zliatina, ktorá je odolná voči nárazu v kombinácii s oderom, vrátane trenia kov-kov. Naváranie Dur E 400Kb je mimoriadne ľahko aplikovateľná zliatina bez rizika praskania, ktorú je možné aplikovať aj na austenitické mangánové ocele. Povrch je možné spracovať pomocou volfrámových hrotov. Veľmi dobrý vzhľad naváranej vrstvy a vynikajúce zvaracie vlastnosti pri striedavom aj jednosmernom prúde+. Predhrievanie nie je potrebné.		
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.13: E Fe1	
	EN ISO	14700: E Fe1	
	DIN	8555: E1-UM-400 P	
VHODNÉ PRE	Prestavba opotrebovaných častí strojov, drvičov kameňa, kladív, ozubených kolies, vačiek atď.		
SCHVÁLENIE	CE schválene		

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÝCH KOVOV %

C	Mn	Cr	Fe
<0.15	<1.0	2.5-3.5	rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Tvrdosť HB		
				1. vrstva	2. vrstva	3. vrstva
AW				350	375	400

AW: ako zvarané, >375 HB bez PWHT pri RT

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

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

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300-320°C/2h