

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

TYP Elektróda so základným poťahom na naváranie častí strojov, vyrovnávacích vrstiev a obnovu koľajníc a križovatiek.

APLIKÁCIA naváranie, reštaurovanie, obloženia, časti strojov, kolesá, nárazníkové vrstvy, koľajnice, prechody atď.

VLASTNOSTI

Vynikajúca zliatina, ktorá chráni pred vysokým nárazovým zaťažením v kombinácii s oderom, vrátane trenia kov-kov. Naváranie CEWELD E DUR 300 Kb je mimoriadne ľahko aplikovateľná zliatina bez rizika praskania a môže sa aplikovať aj na austenitické mangánové ocele, 300 HB sa zvyčajne takmer získa v prvej vrstve. Povrch je možné spracovať pomocou volfrámových hrotov. Veľmi dobrý vzhľad navárannej vrstvy a vynikajúce zváracie vlastnosti pri striedavom aj jednosmernom prúde+. Predhrievanie nie je potrebné.

KLASIFIKÁCIA EN ISO 14700: E Fe1
DIN 8555: E 1-UM-300-P

VHODNÉ PRE Prestavba opotrebovaných častí strojov, koľajníc, križovatiek, drvičov kameňa, kladív, ozubených kolies, vačiek, ložísk, lanových navijakov atď

SCHVÁLENIE Neboli nájdené žiadne schválenia

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	Cr
0.1	0.5	1	1.2

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R P0,2 MPa	Rm MPa	A5 (%)	Tvrdosť Brinellova Tvrdosť Avg. 300
Ako Zvárané /				

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA D (MM)	PARAMETRE ZVÁRANIA DĹŽKA (MM)	PARAMETRE ZVÁRANIA PRÚD (A)	BALENIE KG / CAN	BALENIE KG / 6 PACK	BALENIE KG / 1000
3.2	350	95-150	2.8	16.8	36
4.0	450	140-190	3,2	19,2	66
5.0	450	190-250	3,2	19,2	116

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175