

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

TYP Základná potiahnutá elektróda na prestavbu tepelne odolných častí stroja a vyrovnávacích vrstiev.

APLIKÁCIA Naváranie, reštaurovanie, obloženia, časti strojov, kolesá, dopravníky, prechody, vyrovnávacie vrstvy pred naváraním atď.

VLASTNOSTI Vynikajúca zliatina odolná proti nárazu v kombinácii s oderom vrátane trenia kov-kov a zvýšených prevádzkových teplôt až do 550 °C. Vďaka svojej vysokej odolnosti proti praskaniu a nárazovej pevnosti nevyžaduje všetok zváraný kov nárazníkovú vrstvu, s výnimkou materiálov považovaných za kritické. Vhodné pre opotrebované diely, ktoré sú vystavené silným nárazom. Zvarový kov sa môže spracovať karbidovými nástrojmi, kalenie je možné. Maximálna tvrdosť závisí od základného kovu a často sa dosahuje v prvej vrstve.

KLASIFIKÁCIA

EN ISO	14700: E Fe3
DIN	8555: E 3-UM-40-PT

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

SCHVÁLENIE Neboli Nájdené Žiadne Schválenia

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Mn	Cr	Mo	Si
0.1	0.6	6.5	3	0.4

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Tvrdosť
Spracovanie	P0,2	MPa	(%)	Rockwell C
Ako Zvárané /				Avg. 40

**PARAMETRE ZVÁRANIA /
BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA D (MM)	PARAMETRE ZVÁRANIA LENGTH (MM)	PARAMETRE ZVÁRANIA CURRENT (A) (DC+/AC)	BALENIE KG / CAN	BALENIE KG / 6 PACK	BALENIE KG / 1000
3.2	350	95-150	2.8	16.8	
4.0	350	140-180	3,2	19,2	
5.0	450	190-250	3,4	20.4	

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C / 2 h

PLYN PODĽA EN 14175