

Dur E 60 Kb

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektrody	
TYP	Základná potiahnutá, legovaná Cr-Mo-V elektróda	
APLIKÁCIA	Naváranie na ochranu pred silnými nárazmi v kombinácii so silným abrazívnym opotrebením.	
VLASTNOSTI	Vynikajúca zliatina, ktorá chráni pred vysokým nárazovým zaťažením v kombinácii s oderom, vrátane trenia kov-kov. Naváranie Ceweld Dur E 60 Kb je jednou z najuniverzálnejších zliatin pre naváranie a možno ju použiť aj na austenitické mangánové ocele. Veľmi dobrý vzhľad naváraného materiálu a vynikajúce zväracie vlastnosti pri striedavom aj jednosmernom prúde+. Predhrievanie nie je potrebné.	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.13:E Fe3
	EN ISO	14700: E Fe8
	DIN: W.Nr.	1.4718
	DIN	8555: E6-UM-60
VHODNÉ PRE	Mixéry, nástroje na rezanie za studena, kladivá, valce, nakladače, lopaty, čerpadlá, naváranie austenitickej mangánovej ocele, regeneračné nože	

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÝCH KOVŮ

%

C	Cr	Mn	Mo	V	Fe
0.5-0.8	7-10	0.5-0.7	0.5-1.0	1.0-1.2	rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	Tvrdosť RT
AW	54-60 HRc

AW: ako zvarané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6 pack	kg / 1000
2.5	350	80-120	3.00	18.00	
3.2	450	100-160	3.30	19.80	
4.0	450	160-220	3.50	21.00	
5.0	450	190-260	3.30	18.00	

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C/2h

EKVIVALENTY GMAW - MA 600 / FCAW Megafil A 760M