

Dur 60

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy				
TYP	Vysoko redukčná naváracia elektróda potiahnutá rutilom na báze karbidu chrómu.				
APLIKÁCIA	57-61 HRC, pre naváracie vrstvy odolné voči opotrebovaniu, ktoré sú vystavené silnému oderu a strednému nárazu.				
VLASTNOSTI	<p>Vynikajúca odolnosť zliatiny proti oderu pri brúsení a strednom nárazovom zaťažení. Veľmi dobrý vzhľad naneseného materiálu a vynikajúce zváracie vlastnosti pri AC a DC+.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Predhrievanie nie je potrebné. 				
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.13: E FeCr-A1			
	EN ISO	14700: E Fe14			
	DIN	8555: E10-UM-60-GRZ			
VHODNÉ PRE	Drviče trosky, nože na cukrovú trstinu, kladivá, lopatky mixéra, zuby rýpadla, vodidlá pre ťažbu uhlia, miešačky betónu atď..				
SCHVÁLENIE	CE schválene				
ZVÁRACIE POZÍCIE:					
ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %					
	C	Cr	Fe		
	3.5-4.2	28.32	rem		
MECHANICKÉ VLASTNOSTI					
Tepelné Spracovanie	RP0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Tvrdosť HRC	
AW				57-61	
AW: ako zvarané					
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE					
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/AC	kg / can	kg / 6 pack	kg / 1000
2.5	350	80-120			
3.2	350	100-160			
4.0	450	160-220			
5.0	450	190-260			
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	nevyžaduje sa				
EKVIVALENT	FCAW - OA 61 - OA 58				