

## Dur 62 S

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy		
TYP	Vysoko regeneračná elektróda na báze karbidu chrómu.		
APLIKÁCIA	Extrémne oteruvzdorná naváracia zliatina, ktorá poskytuje vynikajúcu odolnosť proti opotrebovaniu pri strednom nárazovom zaťažení. Používa sa v prípadoch, keď sú pre dobrú príľnavosť potrebné separačné trhliny.		
VLASTNOSTI	Vynikajúca odolnosť zliatiny proti oderu pri brúsení a strednom nárazovom zaťažení. Veľmi dobrý vzhľad naváraného materiálu a vynikajúce zväracie vlastnosti na striedavý aj jednosmerný prúd+ s 200% redukciou na zabezpečenie vynikajúcich vlastností navárania. (Predhrievanie nie je potrebné) Ekvivalent in FCAW: <a href="#">OA 59</a> , <a href="#">OA 60 Mo</a> , <a href="#">OA 61</a> , <a href="#">OA 62</a>		
CLASSIFICATION	AWS	A 5.13: E FeCr-A1	
	EN ISO	14700: EZ Fe14	
	DIN	8555: E 10-UM-65-Z	

VHODNÉ PRE	Drviče trosky, lopatky miešačiek, zuby rýpadiel, vodiace lišty na ťažbu uhlia, vedrá, čerpadlá, šneky, nakladače, ťažba piesku, cementársky priemysel, dosky odolné voči opotrebovaniu, nakladače atď.
------------	--

SCHVÁLENIE	CE schválene
------------	--------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:	
-------------------	--

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %			
C	Cr	Iné	Fe
4-5	30-34	3	rem

VŠETKY VLASTNOSTI ZVÁRANÉHO KOVU				
Tepelné Spracovanie	RP0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Tvrdosť HRc
AW				60-63

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack
2.5	350	70-110	2.6	15.6
3.2	350	100-160	2.5	15
4.0	350	160-220	2.5	15

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa