

Dur CE-Tube 62

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

TYP Rúrková naváracia elektróda s karbidmi C-Cr-Mo-B-V.

APLIKÁCIA Táto vysoko redukovaná elektróda poskytuje vynikajúcu odolnosť proti opotrebovaniu pri práci s jemnými časticami pri vysokých rýchlostiach, kde je erózívne opotrebenie vážnym problémom. Ďalej sa používa na ochranu pred vysokým všeobecným opotrebením a stredným nárazovým zaťažením.

VLASTNOSTI

Vďaka obsahu molybdénu je možné udržiavať odolnosť proti oderu aj pri zvýšených teplotách. Na naváranie vo viac ako 3 vrstvách sa odporúča použiť elektródu typu DUR E 350 Kb, ktorá poskytuje nižšiu tvrdosť zvaracieho nánosu. Buffer Croni 29/9 HL alebo 4370 HL by mal byť vyrobený na prekrytiach z ocele s vysokou pevnosťou v ťahu.

- 1) až 3-krát rýchlejšie! (nižší prúd s väčším počtom usadenín)
- 2) žiadne straty trosky v porovnaní so 40% stratami pri použití štandardných elektród.! 3) nízky prúd poskytuje výrazne menší odvod tepla! (pozri bod 1) 4) 6 mm sú ideálne na zváranie v správnej polohe a na ostrých hranách!
- 5) povlak odolný voči vlhkosti aj v podmienkach extrémnej vlhkosti!

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.13: ~E FeCr-A7
EN ISO	14700: E Fe14
DIN	8555: E 10-UM-60-Z

VHODNÉ PRE Rúrková naváracia zliatina pre nože a kladivá cukrovarov, drviče slinku, obkladové dosky, zuby rozrývača, lopatky na umývanie štrku, lopatky keramického mixéra, čepele, extrudéry.

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

C	Cr	Mo	V	B	Nb
4.0	25.0	2.0	0.6	1.75	-

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRC
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							58-63

AW: ako zvané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6 pack	kg / 1000
6	450	80-130	3.5	21.0	82.64
8	450	140-190			151.52
12	450	<425			227.27