

DUR SS 60 Ti

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Navrácia elektróda pre rezné hrany a mnoho typov naváraní.	
APLIKÁCIA	Navrhnuté pre prekrytia odolné voči opotrebovaniu, ktoré odolávajú vysokým prevádzkovým teplotám a sú vynikajúce na obnovu rezných hrán nožov a iných rezacích zariadení.	
VLASTNOSTI	Vynikajúca zliatina, odolná voči oderu, nárazom a vysokým teplotám až do 550°C. Naváranie Ceweld Dur SS 60Ti je viac-menej porovnateľná s HSS (vysokorýchlostná oceľ) a poskytuje vynikajúce zväracie vlastnosti pri striedavom aj jednosmernom prúde+. Odporúča sa na výrobu a opravu rezných nástrojov.	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.13: E Fe5-R
	EN ISO	14700: E Fe4
	DIN: W.Nr.	1.3348
	DIN	8555: E 4-UM-60(65W)-ST
VHODNÉ PRE	Rezné nástroje, nožnice, frézy, vrtačky, horúce pracovné nástroje, nože na drevo atď. Depozícia vysokorýchlostnej nástrojovej ocele.	

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÝCH KOVOV %

C	Mn	V	Cr	W	Mo	Fe
0.8-1.0	1,50	1.2-1.8	4.0-5.0	1.5-2.5	7-9	Rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Tvrdosť HRC		
				20°C	-40°C	-60°C
AW				58-62		
HT				62-65		

AW: ako zvárané, HT: tepelné spracovanie

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6 pack	kg / 1000
2.5	350	50-90	2.4	14.4	
3.2	350	90-140	2.5	15	
4.0	350	120-160	2.5	15	
5.0	350	140-180			

EKVIVALENT FCAW - OA SS 60

