

Dur Mn14

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy		
TYP	Základná potiahnutá elektróda s vysokou odolnosťou proti nárazu.		
APLIKÁCIA	Táto 140% redukčná elektróda sa môže použiť na spájanie a naváranie mangánových ocelí, ktoré sú opotrebované a potrebujú obnovu. Odvod tepla by mal byť nízky.		
VLASTNOSTI	Počet vrstiev, ktoré je možné aplikovať počas obnovy, je neobmedzený, ale odvod tepla by mal byť nízky (ako v prípade ocele Mn). Nanesený materiál má deformačné vytvrdzovacie vlastnosti od 250 do 450 HB		
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.13:E FeMn-A	
	EN ISO	14700: E Fe9	
	DIN: W.Nr.	1.3402	
	DIN	8555: E 7-UM-250-K	
VHODNÉ PRE	austenitická mangánová oceľ, vysoké nárazové zaťaženie, kladivá, drviče, reštaurovanie, naváranie, koľajnice, prechody, zuby drviča atď..		
SCHVÁLENIE	CE Schválene		
ZVÁRACIE POZÍCIE:			

ANALÝZA ZVAROVÝCH KOVOV %

C	Mn	Ni	Fe
< 0.8	12-14	< 3	bal

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) ISO -V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							220-450

AW: ako zvarané, 450 HB po studenom posilnení

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6 pack
3.2	450	100-160	3.5	21
4.0	450	160-220		
5.0	450	190-260		

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C / 2h

