

## Dur MnCr

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy		
TYP	Základná pevná elektróda s vysokou odolnosťou proti nárazu a opotrebovaniu		
APLIKÁCIA	Základná elektróda na prestavbu a spájanie Mn ocelí s namáhaním za studena alebo na prestavbu častí, ktoré sú vystavené vysokému nárazu a opotrebovaniu valením.		
VLASTNOSTI	Počet vrstiev, ktoré je možné použiť v prípade prestavby, nie je nijako obmedzený, ale tepelný príkon by sa mal udržiavať nízky (rovnako ako v prípade ocele Mn by sa teplota prechodu mala udržiavať <250°C).		
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.13: E FeMnCr	
	EN ISO	14700: E Fe9	
	DIN	8555: E 7-UM-250-K	
VHODNÉ PRE	Reštaurovanie a spájanie za studena tvarovaných Mn ocelí lebo reštaurovanie častí vystavených silnému nárazu a potrebovaniu valením. Zuby zbijačiek, drvičov, zbijačiek, rižovatiek, koľajníc.		

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Cr	Fe
0.5-0.6	16-18	13-15	bal

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							220-450

AW: ako zvárané, 450 HB deformačné kalenie

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) (DC+/AC)	kg / can	kg / 6 pack	kg / 1000
3.2	350	100-160	2.5	15	68
4.0	450	160-220	3.0	18	100
5.0	450	190-260	3.1	18.6	139

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300C / 2h