

Dur CE-Tube WC2

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektrody	
TYP	Rúrková naváracia elektróda s karbidmi C-Cr-Co-Zr-Al-WC2.	
APLIKÁCIA	Táto elektróda poskytuje výnimočnú regeneráciu a môže byť použitá pre nátery s vysokou odolnosťou voči abrazívnemu opotrebovaniu, ale s nízkym nárazom. 3 vrstvy by sa mali považovať za maximum.	
VLASTNOSTI	Vďaka komplexnej kombinácii karbidov kobaltu, chrómu, hliníka, zirkónia a extrémne vysokého obsahu volfrámu je odolnosť proti oderu 4-8 krát vyššia v porovnaní s C-Cr. zliatinami. Znalosti o naváraní sú založené na praktických skúsenostiach a rokoch testovania mnohých rôznych postupov a zliatin. Pre vašu typickú aplikáciu odporúčame, aby ste sa s nami poradili o individuálnom postupe zvárania, aby ste dosiahli čo najlepšie výsledky pre každú prácu. 1) až 3-krát rýchlejšie! (nižší prúd s vyššou depozíciou) 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 je ideálny na zváranie v potrebnej polohe a na ostrých hranách! 5) povlak odolný voči vlhkosti aj v podmienkach extrémnej vlhkosti!	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.13: žiadny štandard
	EN ISO	14700:
	DIN	8555: E 21 – GF – 65 –GZ

VHODNÉ PRE Diely pre aglomeračné zariadenia, zbíjačky, vrtacie povrchy, drviče hornín, lopatky ventilátorov, stroje na tlačenie koksu a segmenty drviča , lopaty, diely cementárne, zemné zariadenia atď

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ZLOŽENIE Hlavného ZVARU (KARBIDY)

WC2	Cr	C	Fe	Co	Al	Mn	Zr	P
+	+	+	+	+	+	+	+	+

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Počet vrstiev Na mäkkej oceli	RP0,2 (N/mm2)	Rm (N/mm2)	A5 (%)	Nárazová energia (J)			Tvrdosť HRc
				-20C	-40°C	-60C	
1 vrstva							62-64
2 vrstva							65-70

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)
6.3	450	75-130

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa