

## Dur 71

**KATEGÓRIA** SMAW Tyčové Elektródy

**TYP** Elektróda so základným poťahom so spekaným jadrom z karbidu volfrámu.

**APLIKÁCIA** Pre extrémnu odolnosť proti opotrebovaniu sa tiež pridávajú prvky ako karbidy nióbu a chrómu, aby sa získala komplexná karbidová štruktúra. Špeciálne sa používa na aplikácie vystavené abrazívnemu opotrebovaniu, ako je piesok alebo iné minerály s malým nárazom. Odporúča sa pre tehiarsky a hlinený priemysel alebo pre extrémne vysoké teploty v elektrárenském priemysle.

**VLASTNOSTI** Ceweld Dur 71 je navrhnutý tak, aby poskytoval plnú odolnosť proti opotrebovaniu a vysokú tvrdosť, dosiahnutú už v prvej vrstve. Pri zváraní je potrebné použiť čo najmenší prúd, aby sa zabránilo vyhoreniu prvkov.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.13: žiadny štandard
EN ISO	14700: EZ Fe20
DIN	8555: E 21-UM-65-G

**VHODNÉ PRE** Na použitie v podmienkach extrémneho oderu a opotrebenia, ako sú miešačky a šneky v tehlovom a hlinenom priemysle, šneky pre elektrárne (popol a troska), baníctvo, vrtanie atď.

**SCHVÁLENIE** CE schválene

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



**ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %**

WC	Cr3C2	Fe	Nb
70	7	zvyšok	4

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V		Tvrdosť HRc	
				-20°C	-40°C	Prvá vrstva	Druhá vrstva
AW						63-65	66-70

AW: po zváraní

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6 pack	kg / 1000
4.0	350	90-110			66.67
5.0	350	110-130			125

**POZNÁMKA**

Odporúča sa predhrievanie do 250 ° C a pomalé ochladzovanie.