

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Otvorený oblúkový drôt pre vyrovnávacie vrstvy a zotavenie z vysokých nárazov a tlaku, zvara sa bez ochranného plynu.

APLIKÁCIA 385-415 HB, redukčná a naváracia zliatina pre extrémne kritické aplikácie, kde extrémne nárazové zaťaženie a povrchový tlak spôsobujú deformácie a praskliny, ktoré je potrebné opraviť.

VLASTNOSTI Vďaka svojej vysokej odolnosti proti praskaniu a nárazovej pevnosti nevyžaduje všetok zváraný kov nárazníkovú vrstvu. Vhodné pre opotrebované diely, ktoré sú vystavené vysokému tlaku, nárazom a šokom. Teplota medziľahlého prechodu by nemala presiahnuť 250 °C. Zvarový kov je možné obrábať pomocou karbidových hrotov, je možné kalenie. Maximálna tvrdosť závisí od základného kovu a zvyčajne sa dosahuje už v prvej vrstve.

KLASIFIKÁCIA
EN ISO 14700: T ZFe1
DIN 8555: MF 3-400-ST

VHODNÉ PRE Obnova opotrebovaných kolies, kladív, vápencových drviacich valcov, križovatiek, betónových tyčí, žeriavových, železničných a električkových tratí, dopravníkov a dopravných plôch, podporných valcov pneumatík pecí, zubov lopát a nakladačov, drvičov, nárazníkových vrstiev pred naváraním.

SCHVÁLENIE Neboli Nájdene Žiadne Schválenia

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.15	0.4	1.5	2	3.2	0.4

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R P _{0,2}	R _m	A ₅	Tvrdosť
Spracovanie	MPa	MPa	(%)	Tvrdosť podľa Brinell
Po Zváraní /				Avg. 410

PARAMETRE ZVÁRANIA /
BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A) (DC+)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA / BUBON	KG / PALETA
1.2	21-33	100-280	S-300	15 / 300	1080 / 600
1.6	24-33	160-310	S-300	15 / 300	1080 / 600
2,4	26-35	200-350	K-415	25 / 300	1050 / 600
2,8	27-36	225-370	K-415	25 / 300	1050 / 600

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO
SUŠENIA 140°C / 24 h

PLYN PODĽA EN 14175