

MA 650

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Pevný zvärací drôt pre naváranie a opravu opotrebovaných dielov.

APLIKÁCIE Obnova alebo opláštenie opotrebovaných častí, ktoré musia odolávať vysokému stupňu oderu a strednému nárazu.

VLASTNOSTI Pevný zvärací drôt na naváranie častí vystavených vysokému oderu s prídavkom volfrámu, vanádu a molybdénu poskytuje lepšie rezné vlastnosti a vyššiu tvrdosť. Tvrdosť: 570-660 HB

KLASIFIKÁCIA

| | |
|------------|-------------------|
| AWS | A 5.21: ~ER Fe-8 |
| EN ISO | 14700: S Fe8 |
| DIN: W.Nr. | 1.2606 |
| DIN | 8555: MSG 6-GZ-60 |

VHODNÉ PRE Čepele mixéra, rezacie nože, čerpadlá, zuby nakladača, skrutky, likvidácia kalu, recyklácia karbidov atď.

SCHVÁLENIA CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



| C | Mn | Si | Cr | W | Mo | V |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 0,35 | 0,4 | 1,1 | 5,2 | 1,3 | 1,4 | 0,4 |

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné Spracovanie | R _{P0,2} (N/mm ²) | R _m (N/mm ²) | A ₅ (%) | Nárazová Energia (J)ISO-V | | | Tvrdosť HRC |
|------------------------|---|--|-----------------------|---------------------------|-------|-------|----------------|
| | | | | -20°C | -40°C | -60°C | |
| AW | | | | | | | 57-62 |

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

| PARAMETRE ZVÁRANIA | | | BALENIE | | |
|--------------------|-------------|----------|------------|-------------|-------------|
| D (mm) | Napätie (V) | Prúd (A) | Typ cievky | kg / cievka | kg / paleta |
| 1,0 | 21-27 | 120-230 | K-300 | 15 | 1080 |
| 1,2 | 24-31 | 170-290 | K-300 | 15 | 1080 |
| 1,6 | 26-34 | 230-370 | K-300 | 15 | 1080 |

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M12, M13