

MA HSS

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Pevná naváracia zliatina na báze vysokorychlostnej ocele (HSS).

APLIKÁCIE Rezné hrany, výroba nástrojov, dláta, sústružnícke bity, brošne, nože na sekanie, nožnice atď.

VLASTNOSTI Extrémne tvrdá a žiaruvzdorná zliatina s vynikajúcimi reznými vlastnosťami pri rezaní oceľových lán, tyčí, drevených nosníkov atď. Túto zliatinu je možné obrábať iba brúsením.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.21: ~ER Fe-6
EN ISO	14700: S Fe4
DIN: W.Nr.	1.3348
DIN	8555: MSG 4-UM-60(65W)-ST

VHODNÉ PRE 57-62 HRc zliatina pre naváranie oceľových rezacích nožov, nožníc, HSS, vysokorychlostnej nástrojovej ocele 1.3348, foriem, hrán atď..

SCHVÁLENIA CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (HMOTNOSŤ %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W
1,00	0,30	0,30	4,00	8,30	1,90	1,80

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	
Po zváraní (3 vrstvy)							57-62

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1,0	18-27	120-240	KD-300	15	1080
1,2	22-31	160-290	KD-300	15	1080

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M12, M13, M21