

AA M57-62

KATEGÓRIA FCAW Trubičkový Drôt

TYP Bezšvový stredne legovaný kovový trubičkový taviaci drôt bez trosky na naváranie pomocou zmesi Ar-Co2

APLIKÁCIA Obnova a opláštenie dielov pred silným oderom a silnými nárazmi.

VLASTNOSTI

Vďaka svojej vysokej odolnosti proti praskaniu a nárazovej pevnosti nevyžaduje všetok zváraný kov nárazníkovú vrstvu, s výnimkou materiálov považovaných za kritické. V tejto situácii sa odporúča použiť Ceweld ER 100 S-G. Je vhodný pre opotrebované diely, ktoré sú vystavené silným otrasom a nárazom. Teplota medziľahlého priechodu by nemala byť vyššia ako 250 °C. Švový kov sa spracováva špeciálnymi karbidovými nástrojmi, je možné kalenie. Maximálna tvrdosť závisí od základného kovu a dosahuje sa v prvej vrstve.

KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.21:
EN ISO 14700: T Fe4
DIN 8555: MSG 6 - GF - 60 P

VHODNÉ PRE

55-62 Hrc tvrdá zliatina proti silnému nárazu a šokom, vedra, nakladače, čeluste drviča, kužele drviča, čerpadlá, škrabadlá na sneh a piesok, nástroje na rezanie kameňa atď.

SCHVÁLENIE

CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.50	1.50	0.60	6.00	0.90

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) (DC+)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.2	14-32	80-300	D-200	5	1000
1.2	14-32	80-300	K 300	15	1024
1.6	15.8-34	100-420	K 300	15	1024

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO:14175 M21