

## OA 55 TC

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Trubičkový drôt legovaný titánom na báze karbidu C-Cr-Ti pre naváranie.

APLIKÁCIA Prestavba alebo ochrana opotrebovaných častí, ktoré sú vystavené silnému nárazu v kombinácii s ťažkým oderom.

### VLASTNOSTI

Veľmi dobrá odolnosť proti opotrebeniu, proti oderu v kombinácii s nárazom. Zrazenina už poskytuje veľmi dobrú tvrdosť v druhej vrstve vďaka karbidom titánu. Výber vyrovnávacej vrstvy závisí od základného kovu a nie je vždy potrebný.

KLASIFIKÁCIA  
 AWS A 5.21:  
 EN ISO 14700: T Fe8  
 DIN 3555: MF 6-60-GP

VHODNÉ PRE HRC 54-56, tvrdá zliatina pre valce drviča cementu, minerálny a tehlový priemysel, kladivá, skrutki dopravníky, štrkové čerpadlá, obojky lopát, zuby bagrov atď.

SCHVÁLENIE CE schválene

### ZVÁRACIE POZÍCIE:



### ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ti	Mo
1.8	1.45	1.6	5-7	4.5	1-1.5

### 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	-60°C	
AW							54-59

AW: po zváraní

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka/ bubon	kg / paleta
1.6	20-26	160-260	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 300	1080 / 1000 / 600
2.0	22-26	240-280	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 300	1080 / 1000 / 600
2.4	24-27	280-340	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 300	1080 / 1000 / 600

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 24h

VYSTRČIŤ 25-40 mm