

KATEGÓRIA	FCAW Trubičkové Drôty		
TYP	Vysoko legovaný trubičkový drôt na C-Cr karbidovom základe pre odolnosť proti abrazívnemu opotrebovaniu v kombinácii s koróziou.		
APLIKÁCIA	Prestavba a alebo ochrana opotrebovaných častí proti extrémnemu oderu v kombinácii s koróziou, s nízkym nárazom.		
VLASTNOSTI	Môže byť zváraný bez trhlín pri predhriatí na približne 450°C a udržiavať túto teplotu aj ako strednú teplotu. Pomaly sa ochladzuje, napríklad v rúre.		
KLASIFIKÁCIA	EN ISO	14700: T ZFe14	
	DIN	8555: MF 10-55-CGT	
VHODNÉ PRE	56-59 HRC karbidová zliatina, miešacie pedále, lisovacie závitovky, hnetací stroj, závitovkové dopravníky, čerpadlá atď.		
SCHVÁLENIE	Neboli Nájdené Žiadne Schválenia		

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	Cr
3.7	1.2	0.2	32

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Tvrdosť
Spracovanie	P0,2 MPa	MPa	(%)	Rockwell C
Po Zváraní /				Avg. 57

PARAMETRE ZVÁRANIA /
BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA
1.6	20-27	120-260	S-300 / CIEVKA B-450 / BUBON	15 / 30 / 300
2.0	22-27	140-320	S-300 / CIEVKA B-450 / BUBON	15 / 30 / 300
2.4	22-29	160-380	S-300 / CIEVKA B-450 / BUBON	15 / 30 / 300
2.8	22-30	180-400	S-300 / CIEVKA B-450 / BUBON	15 / 30 / 300

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 140°C / 24 h

PLYN PODĽA EN 14175