








OA 612

KATEGÓRIA	FCAW Trubičkové Drôty				
TYP	Vysoko legovaný drôt s tavným jadrom na naváranie.				
APLIKÁCIA	Zuby lopát, dopravníky, drvičové kladivá, rezačky uhoľných baní, lopatky mixéra atď.				
VLASTNOSTI	<p>Táto zliatina má veľmi dobrú odolnosť voči všeobecnému oderu a silným nárazom, všetok zváraný kov nevyžaduje nárazníkovú vrstvu, s výnimkou materiálov považovaných za kritické alebo v prípade starých naváraných vrstiev. V tejto situácii sa odporúča použiť OA 4370, ER100S 1 alebo OA MnCr.</p> <p>Vhodná pre opotrebované diely, ktoré sú vystavené silným nárazom, oderu a šokom. V kritických prípadoch by sa teplota medzifáhlého priechodu mala udržiavať na 270 ° C, aby sa dosiahli najlepšie výsledky. Zvarový kov je možné obrábať iba brúsením. Zvára sa bez plynu (otvorený oblúk). (Tiež zvára sa pod zmiešaným plynom M21)</p>				
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.21:			
	EN ISO	14700: T Fe8			
	DIN	8555: MF 6-55-RP			
VHODNÉ PRE	Zliatina karbidu 54 HRC pre prekrytia odolné voči opotrebovaniu, pieskové čerpadlá, sedlá ventilov, bagrovacie zariadenia, zuby lopát, drvenie kameňa, kladivá atď.				
SCHVÁLENIE	CE schválene				
ZVÁRACIE POZÍCIE:	<div><div>PA</div><div>PB</div><div>PC</div><div>PD</div><div>PE</div><div>PF</div><div>PG</div></div>				
ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %					
C	Mn	Si	Cr	Fe	
0.5	1.2	0.9	12.5	rem	
VŠETKY VLASTNOSTI ZVAROVÉHO KOVU					
Tepelné Spracovanie	RP0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V -20°C -40°C -60°C	Tvrdosť HRC / HV
AW					54-56
AW: po zváraní					
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE					
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / bubon	
1.6	24-34	160-330	S-300 / Bubon	15 / 250	
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 24h					
STICK OUT 25-40 mm					