

## OA 60-70B

**KATEGÓRIA** FCAW Trubičkové Drôty

**TYP** Vysoko legovaný bezšvový kovový drôt s jadrom pre naváranie proti extrémnemu oderu.

**APLIKÁCIA** Prestavba opotrebovaných častí alebo ochrana nových častí stroja na zvýšenie životnosti, ktoré sú vystavené extrémnym abrazívnym opotrebením

### VLASTNOSTI

Vysoko legovaná C-, Cr -, B-trubičková drôtená elektróda tvoriaca extrémne tvrdé karbidy pre extrémne tvrdé usadeniny na častiach vystavených nadmerne silnému abrazívnemu opotrebovaniu, zvaraných s ochranným plynom a bez neho. Mimoriadne dobrá odolnosť proti opotrebeniu vďaka vynikajúcim vlastnostiam tvrdosti prvej vrstvy. Neaplikujte viac ako 1 alebo 2 vrstvy. V prípade starých vrstiev alebo kritických základných kovov sa odporúča použiť vyrovnávaciu vrstvu s OA 4370 alebo OA MnCr.

### KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.21:
EN ISO	14700: T Z Fe13
DIN	8555: MF 10 GF - 70 G

### VHODNÉ PRE

60-70 HRC navárací drôt sa používa v baníctve, poľnohospodárstve a oceliarniach, dopravníkových reťaziach, poľnohospodárstve, stavebníctve, lopatkách miešačiek, lopatkách cementových čerpadiel s vynikajúcou odolnosťou proti opotrebovaniu a odolnosťou proti piesku a minerálom

### SCHVÁLENIE

CE schválene

### ZVÁRACIE POZÍCIE:



### ČISTÝ ZVAR

C	Mn	Si	Cr	B
1.8	0.8	0.6	8.2	4.2

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

počet vrstiev	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	
1 vrstva							60-64
2 vrstvy							65-70

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.6	14-30	120-300	K-300	16	1024

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO: 14175** M21 alebo bez plynu