

## OA 64

KATEGÓRIA	FCAW Trubičkové Drôty
TYP	Trubičkový zvärací drôt, ktorý sa zvára bez ochranného plynu.
APLIKÁCIA	Obnova opotrebovaných častí alebo ochrana nových častí stroja na predĺženie životnosti, ktoré trpia opotrebovaním brúsenia v kombinácii so zvýšenými teplotami.
VLASTNOSTI	Vysoko legovaná C-, Cr-, Mo-, Nb-, V -, W-trubičková drôtená elektróda tvoriaca extrémne tvrdé karbidy pre extrémne tvrdé usadeniny na častiach vystavených nadmerne silnému abrazívnemu opotrebovaniu, zvára sa bez ochranného plynu. Mimoriadne dobrá odolnosť proti opotrebovaniu aj pri vyšších teplotách do 650 °C. Neaplikujte viac ako 1 alebo 2 vrstvy. Zníženie tvrdosti pri 400 °C je asi 4%, pri 650 °C asi 10%. V prípade starých vrstiev alebo kritických základných kovov sa odporúča použiť vyrovnávaciu vrstvu s OA 4370 alebo OA MnCr. Ekvivalent v SMAW: Dur 64

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.21:
	EN ISO	14700: T Fe16
	DIN	8555: MF-10-65-GZ

VHODNÉ PRE	Pre požiarnu mriežku, spekanie zariadenia, závitovky a zvony vysokých pecí, zariadenia na umývanie štrku, kladivá a nože cukrovarov, drviče slinku, valce uhoľných mlynov, závitokové dopravníky, spekanie linky, lopatky miešačiek atď.
------------	--

SCHVÁLENIE	CE schválene
------------	--------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:	
-------------------	--

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %								
C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	V	W	Fe
5.20	0.4	1.0	21.0	7.0	7.0	1.0	2.0	bal

VLASTNOSTI ZVÁRANÉHO KOVU							
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							63-65

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka
1.6	24-28	150-350	S-300 / Bubon	15 / 250
2.0	26-30	200-400	S-300 / Bubon	15 / 250
2.4	26-30	250-450	S-300 / Bubon	15 / 250
2.8	28-32	250-450	S-300 / Bubon	15 / 250

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 24h