

OA 68Nb

KATEGÓRIA	FCAW Trubičkové Drôty
TYP	Vysoko C-, Cr-, Mo, Nb-, V-, legovaná drôtená elektróda s tavivom, ktorá vytvára extrémne tvrdé karbidy pre extrémne tvrdé usadeniny na častiach vystavených nadmerne silnému abrazívnemu opotrebovaniu ,zvárateľná bez ochranného plynu.
APLIKÁCIA	Naváranie opotrebovaných častí , ktoré vyžadujú maximálnu tvrdosť len v 1 alebo 2 vrstvách v kombinácii s najvyššou odolnosťou proti opotrebovaniu.
VLASTNOSTI	Extrémne dobrá odolnosť proti opotrebovaniu aj pri zvýšených pracovných teplotách. Viac ako 1, maximálne 2 vrstvy by sa nemali ukladať. Odporúča sa vyrovnávacia vrstva s OA 4370, OA MnCr alebo ER 100.
KLASIFIKÁCIA	AWS A 5.21: EN ISO 14700: T Fe 16 DIN 8555: MF-10-70-G
VHODNÉ PRE	67-69 HRc naváracia zliatina pre žiaruvzdorné rošty, spekacie zariadenia, závitovky a zvony vysokých pecí, zariadenia na umývanie štrku, drviče slinku, spracovanie kameňa, závitovkové dopravníky, spekacie linky, čepele miešaciek, dosky odolné voči opotrebovaniu, zariadenia na zemné práce atď.
SCHVÁLENIE	CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU%

C	Mn	Si	Cr	Nb	Mo	V	Fe
4.0	0.6	1.1	19.0	13.0	0.30	0.4	rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							67-69

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / 6 bal.
1.2	18-25	110-180	S-300 / Bubon	15 / 250
1.6	20-26	140-280	S-300 / Bubon	15 / 250
2.0	22-27	220-280	S-300 / Bubon	15 / 250
2.4	26-28	260-320	S-300 / Bubon	15 / 250

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 24h