

AA 66B

KATEGÓRIA

FCAW Trubičkové Drôty

TYP

Vysoko legovaný drôt s tavným jadrom pre naváranie proti extrémnemu oderu.

APLIKÁCIA

Oprava opotrebovaných dielov alebo ochrana nových častí stroja s cieľom predĺžiť životnosť tých, ktoré sú vystavené extrémnemu abrazívnemu opotrebeniu

VLASTNOSTI

Vysoko legovaná C-Cr-Nb, B trubičková drôtená elektróda tvoriaca extrémne tvrdé komplexné karbidy pre extrémne odolné usadeniny na častiach vystavených nadmerne silnému abrazívnemu opotrebovaniu, zvara sa v zmiešanom plyne. 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 Fe16
DIN 8555: MF 10 GF - 70 G

VHODNÉ PRE

64-68 HRC Navárací drôt sa používa v baníctve, poľnohospodárstve a oceľiarňach, dopravníkových reťaziach, poľnohospodárstve, stavebníctve, čepeliach miešačiek, lopatkách cementových čerpadiel s vynikajúcou odolnosťou proti opotrebovaniu a odolnosťou proti piesku a minerálom

SCHVÁLENIE

CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ČISTÝ ZVAROVÝ KOV

C	Mn	Si	Cr	Nb	B
2.5	2.0	0.6	11.5	5.0	2.2

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav Po zvaraní	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	
Čistý zvar							64-68

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.2	18-26	120-270	K-300	15	1080
1.6	20-26	140-280	K-300	15	1080

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO: 14175

M21