

OA 60 Mo

KATEGÓRIA	FCAW Trubičkové Drôty																																	
TYP	Vysoko legovaný trubičkový taviaci drôt na báze karbidu C-Cr-Mo pre extrémne odolné usadeniny na častiach vystavených silnému minerálnemu oderu.																																	
APLIKÁCIA	Prestavba alebo ochrana častí, ktoré sú vystavené extrémnemu oderu so stredným nárazom.																																	
VLASTNOSTI	Vysoká odolnosť proti opotrebovaniu a usadeniny austenitickej štruktúry. Zrazenina poskytuje veľmi dobrú tvrdosť už v prvej vrstve. V prípade citlivého základného materiálu alebo tvrdého povrchu starých vrstiev sa odporúča použiť vyrovnávaciu vrstvu s OA 4370 alebo OA MnCr. Zvára sa bez ochranného plynu.																																	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.21:																																
	EN ISO	14700: T Fe14																																
	DIN	8555: MF 10-60-CGT																																
VHODNÉ PRE	Cementársky priemysel, čerpadlá, lopatky miešačiek, zemné zariadenia, bagrovacie zariadenia a diely, opotrebitelné dosky, drviace zariadenia, časti vysokých pecí atď.																																	
SCHVÁLENIE	CE schválene																																	
ZVÁRACIE POZÍCIE:																																		
ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.7</td> <td>0.20</td> <td>0.9-1.2</td> <td>28-33</td> <td>0.6</td> </tr> </tbody> </table>				C	Mn	Si	Cr	Mo	3.7	0.20	0.9-1.2	28-33	0.6																				
C	Mn	Si	Cr	Mo																														
3.7	0.20	0.9-1.2	28-33	0.6																														
MECHANICKÉ VLASTNOSTI	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Výsledky riedenia</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (N/mm²)</th> <th rowspan="2">R_m (N/mm²)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="3">Nárazová Energia (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť H_{Rc}</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Prvá vrstva na mäkkej oceli</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>48-55</td> </tr> <tr> <td>Tretia vrstva na mäkkej oceli</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>58-60</td> </tr> </tbody> </table>				Výsledky riedenia	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť H _{Rc}	-20°C	-40°C	-60°C	Prvá vrstva na mäkkej oceli							48-55	Tretia vrstva na mäkkej oceli							58-60			
Výsledky riedenia	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V					Tvrdosť H _{Rc}																									
				-20°C	-40°C	-60°C																												
Prvá vrstva na mäkkej oceli							48-55																											
Tretia vrstva na mäkkej oceli							58-60																											
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th colspan="2">BALENIE</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Napätie (V)</th> <th>Prúd (A)</th> <th>Typ cievky</th> <th>kg / cievka</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.6</td> <td>22-35</td> <td>160-340</td> <td>S-300 / Cievka B-450 / Bubon</td> <td>15 / 25 / 300</td> </tr> <tr> <td>2.0</td> <td>24-35</td> <td>180-400</td> <td>S-300 / Cievka B-450 / Bubon</td> <td>15 / 25 / 300</td> </tr> <tr> <td>2.4</td> <td>26-35</td> <td>240-460</td> <td>S-300 / Cievka B-450 / Bubon</td> <td>15 / 25 / 300</td> </tr> <tr> <td>2.8</td> <td>28-35</td> <td>250-450</td> <td>S-300 / Cievka B-450 / Bubon</td> <td>15 / 25 / 300</td> </tr> </tbody> </table>				PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	1.6	22-35	160-340	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 300	2.0	24-35	180-400	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 300	2.4	26-35	240-460	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 300	2.8	28-35	250-450	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 300
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE																															
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka																														
1.6	22-35	160-340	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 300																														
2.0	24-35	180-400	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 300																														
2.4	26-35	240-460	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 300																														
2.8	28-35	250-450	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 300																														
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	150°C / 24h																																	
VYSTRČIČ	25-40 mm																																	