

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Vysoko legovaný kovový trubičkový drôt pre naváranie pomocou zmesi Ar-CO₂, tiež bez ochranného plynu.

APLIKÁCIA Navárací drôt bez chrómu pre extrémne odieranie. Jedna vrstva na mäkkej oceli dosahuje tvrdosť > 60HRC.

VLASTNOSTI Naváraná vrstva obsahuje dostatočné množstvo špeciálnych karbidov tvorených bórom, a preto má vynikajúcu odolnosť proti oderu voči piesku a minerálom. Zvarový kov je možné obrábať iba brúsením. Odporúča sa použiť techniku navliekania kvapiek. Tvrdý povrch obsahuje kontrolné trhliny, čo však neznižuje odolnosť proti opotrebovaniu.

KLASIFIKÁCIA

EN ISO	14700: T Fe13
DIN	8555: MF 4-GF-65-G

VHODNÉ PRE Naváracia zliatina bez Cr proti extrémnemu oderu, ako sú poľnohospodárske zariadenia, piesok, škrabky na sneh, nástroje na rezanie kameňa a ťažobné zariadenia, Zariadenia na stavbu ciest a dopravné reťaze, miešacie čepele, komponenty cementových čerpadiel atď. tvrdosť 2. vrstvy : 61-68 HRC.

SCHVÁLENIE Neboli Nájdené Žiadne Schválenia

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	B
0.5	0.3	1.1	0.3	1.5	1.5	4.2

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Tvrdosť
Spracovanie	P0,2 MPa	MPa	(%)	Rockwell C
Po Zváraní /				Avg. 65

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPĀTIE (V)	PRŪD (A) (DC+)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA	KG / PALETA
1.2	14-28	80-200	K-300	16	1024
1.6	19-32	100-350	K 300	16	1024

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA 140°C / 24 h

PLYN PODĽA EN 14175