

ABRADUR 54

Osobine i primena:

Rutilna elektroda za tvrdo navarivanje delova, izloženih istovremenom uticaju abrazije, pritiska i jakih udaraca, kao i delova izloženih trenju metal - metal u suvom i mokrom ambijentu. Primenjuje se za navarivanje lopata bagera, plugova, delova drobilica, mešalica i sl. Navari se teško obrađuju mašinski.

Osnovni materijali:

Austenitni manganski čelici

Termička obrada:

Predgrevanje nije potrebno.

Tip obloge:

bazični

Vrsta struje:

AC
DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

300°C / 2h

Iskorišćenje:

110%

Tipične osobine navara:

Hemijski sastav, ut. %:

C	Si	Cr
0.5	2.0	9.5

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: 52 – 56 HRC, tipično 54 HRC (na 20°C)
30 HRC (na 500°C)

Koeficijent trošenja: 70%

Tvrdoća navara zavisi od uslova zavarivanja i od hemijskog sastava osnovnog materijala.

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):

Odobrenja:
/

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
∅	Dužina	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
mm	mm				
3.25	350	80-150	4	20	40.3
4	450	125-190	5.4	27	77
5	450	180-255	5	25	119
6	450	250-320			

* podatak je približan