

ABRADUR 58

Osobine i primena:

Rutilna elektroda za tvrdo navarivanje delova, izloženih vrlo jakoj abraziji zajedno sa srednja jakim udarcima. Primenuje se za navarivanje delova bagera, buldožera, drobilica za meke minerale, vođica transportnih traka i sl. Navare je moguće obrađivati brušenjem. Preporučuje se navarivanje međusloja elektrodom INOX B 18/8/6 ili E Mn17Cr13.

Osnovni materijali:

Austenitni manganski čelici

Termička obrada:

Predgrevanje nije potrebno.

Tip obloge:

rutilni

Vrsta struje:

AC
DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

300°C / 2h

Iskorišćenje:

180%

Tipične vrednosti navara :

Hemijski sastav, ut %:

| C | Cr |
|-----|----|
| 3.6 | 32 |

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: 57 – 62 HRC, tipično 58 HRC (na 20°C)

Koeficijent trošenja: 2%

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

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):

| Parametri zavarivanja | | | Pakovanje | | |
|-----------------------|--------|----------------------|------------------|------------------|----------------------------|
| Ø | Dužina | Struja zavarivanja A | Težina kutije kg | Težina paketa kg | Težina 1000 elektroda kg * |
| mm | mm | | | | |
| 2.5 | 350 | 65-95 | 4.5 | 22.5 | 33 |
| 3.25 | 350 | 110-140 | 4.5 | 22.5 | 55.6 |
| 4 | 450 | 160-200 | 5 | 20 | 111 |
| 5 | 450 | 210-270 | 5 | 20 | 172.5 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

* podatak je približan

Odobrenja:

/