

ABRADUR 60

Osobine i primena:

Rutilna elektroda sa Cr karbidima, pogodna za tvrdo navarivanje delova izloženih vrlo jakoj abraziji i srednje jakim udarcima. Primenjuje se za navarivanje delova bagera i buldožera, delova 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:

Tipične osobine navara:

Hemijski sastav, ut %:

C	Cr	V
3.6	32	0,7

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: 59 - 64 HRC (na 20°C)

Koeficijent trošenja: $\epsilon = 40\%$
 $\Delta G = 0,9$

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

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):

Ø	Dužina	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
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

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø	Dužina	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
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:

/