

ABRADUR 64

Osobine i primena:

Bazična elektroda za tvrdo navarivanje delova izloženih vrlo jakoj abraziji i srednje jakim udarcima pri temperaturama do 450° C. Primenjuje se za navarivanje lopatica mešalica, puževa presa, delova presa za opeke i beton, vođica transportnih traka, delova drobilca i sl. Navare je moguće obrađivati brušenjem. Preporučuje se navarivanje međusloja elektrodom INOX B 18/8/6 ili E Mn17Cr13.

Osnovni materijali:

Čelici
 Čelični liv

Termička obrada:

Predgrevanje nije potrebno.

Tip obloge:

bazični

Vrsta struje:

AC
 DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

300°C / 2h

Iskorišćenje:

190%

Tipične osobine navara:

Hemijski sastav, ut %:

C	Cr	Nb
7	24	7

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: 62 - 65 HRC, tipično 64 HRC (na 20°C)

Koeficijent trošenja: 0.5 %

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				
3.25	350	110-140	4	22	55.5
4	450	160-200	4	22	111
5	450	210-270	5	22.5	172.5

* podatak je približan

Odobrenja:

/