

**Klasifikacija :**

EN :  
DIN :  
AWS :  
ISO :  
JUS :

# E Mn17Cr13

**Osobine i primena:**

Visoko produktivna rutilna elektroda za zavarivanje i navarivanje Mn14 čelika i ostalih, na habanje otpornih čelika, u slučajevima gde se od materijala zahteva izuzetna otpornost na udarce i kavitaciju. Primenjuje se, takođe, za navarivanje međuslojeva pre navarivanja elektrodama ABRADUR 54, 58, 64, 65 ili 66. Koristi se za izradu i popravku batova hidrauličnih presa, lopata bagera, delova drobilica izloženih jakim udarcima, železničkih šina i sl. Navare je, pre ojačavanja, moguće mehanički obrađivati.

**Osnovni materijali:**

Austenitni 14% Mn čelici  
Nizkolegirani čelici  
Čelici otporni na habanje

**Tip obloge:**

rutilni

**Vrsta struje:**

AC  
DC +

**Položaji zavarivanja:**



**Sušenje pre upotrebe:**

300°C / 2h

**Iskorišćenje:**

140%

**Tipične osobine navara:**

**Hemijski sastav, ut %:**

C	Mn	Cr
0.6	16.5	13.5

**Mehaničke osobine:**

Tvrdoća: 200 – 260 HB, tipično 220 HB  
48 HRC (hladno ojačano)

Koeficijent trošenja: 70%

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	450	100-140	5.4	27	64.1
4	450	150-190	5.4	27	96.2
5	450	200-250	5.4	27	135.1

\* podatak je približan

**Odobrenja:**

/