

Klasifikacija :

EN :
DIN :
AWS :
ISO :
JUS :

E Mn17Cr10Nb3

Osobine i primena:

Visoko produktivna bazična elektroda za navarivanje delova, koji su izloženi jakom trenju metal - metal, jakim udarcima i pritisku pri temperaturama do 500°C. Navari su izuzetno otporni na udarce i umereno na abraziju. Primenuje se za navarivanje čekića, čeljusti različitih drobilica, obložnih ploča, sedišta zvana visokih peći i sl. Navare je, pre ojačavanja, moguće mehanički obrađivati. U tom slučaju se preporučuje, da se zbog lakše obrade poslednji sloj navari elektrodom INOX B 18/8/6 ili INOX R 18/8/6 Fe.

Osnovni materijali:

Austenitni 14% Mn čelici
Ugljenični čelici
Niskolegirani čelici

Termička obrada:

Za smanjenje napona se preporučuje predgrevanje i radna temperatura:

- za austenitne 14 % Mn čelike cca. 100°C
- za ugljenične i niskolegirane čelike cca. 250°C

Pri navarivanju velikih površina se preporučuje naponsko žarenje pri 550 - 650°C. Struktura i mehaničke osobine se pri tome ne menjaju, ako je temperatura niža od 650°C. Naponsko žarenje na osnovnom materijalu sa 14 % Mn se ne preporučuje.

Tip obloge:

bazični

Vrsta struje:

AC
DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

300°C / 2h

Iskorišćenje:

140%

Tipične osobine navara:

Hemijski sastav, ut %:

C	Mn	Cr	Nb
1.2	17.5	9.5	2.8

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: 230 – 300 HB, tipično 250 HB
45 HRC (hladno ojačano)

Koeficijent trošenja: 12%

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 *
3.25	450	100-140	4.5	18	42
4	450	150-210	4.5	18	91
5	450	190-260	4.5	18	142

* podatak je približan

Odobrenja:

/