

TOOLDUR

Osobine i primena:

Specijalna elektroda za navarivanje brzoreznog Mo čelika za rad u vrućem, gde se zahteva visoka tvrdoća i otpornost na habanje u vrućem. Primenljiva je za izradu i popravku reznih alata od brzoreznih čelika, za navarivanje reznih ivica na alatima od običnih čelika i za navarivanje alata koji su izloženi jakom habanju pod pritiskom i udarcima u vrućem.

Osnovni materijali:

Legirani alatni čelici
 Brzorezni Mo čelici

Termička obrada:

Osnovni materijal je potrebno predgrejati na 600 - 700°C

Kaljenje: 1180 - 1240°C (vazduh)

Otpuštanje: 510 - 540°C/ 2X1h (vazduh)

Meko žarenje: 820 - 850°C/ 2 - 4h (peć)

Tip obloge:

bazični

Vrsta struje:

AC
 DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

300°C / 2h

Tipične osobine navara:

Hemijski sastav, ut %:

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0.9	0.5	0.5	4.2	8.5	1.1	0.9

Mehaničke osobine:

Tvrdoća:

Zavareno stanje 50 - 64 HRC

Kaljeno stanje 62 - 66 HRC

Meko žareno stanje 25 - 30 HRC

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	Težina kutije	Težina paketa	Težina 1000 elektroda
mm	mm	A	kg	kg	kg *
2.5	350	70-100	4	20	20.8
3.25	350	100-150	4	20	35.7
4	350	130-185	5.4	27	53.5

* podatak je približan

Odobrenja:

/