



**elektrode jesenice** d.o.o.

**Klasifikacija :**

EN 14 700: E Fe 3

DIN 8555: ≈E 3-UM-50CTZ

# Tooldur Co

## Osobine i primena:

Specijalna elektroda za navarivanje sa dodatkom Co, pogodna za navarivanje alata za rad na povišenim temperaturama, u uslovima brzih promena temperatura i opterećenja, kao npr. kod alata za livenje, alata za rezanje i struganje na vruće, matrica za istiskivanje, presa za čelike i sl. Optimalni uslovi za rad su do temperature 650°C, i pored toga što je materijal postojan do 900°C. Navareni materijal se može mašinski obrađivati i nitrirati. Pri navarivanju na nelegirane i niskolegirane čelike preporučuje se navarivanje 3 - 4 sloja.

## Osnovni materijali:

Niskolegirani čelici.  
Legirani alatni čelici.  
Čelici i čelični livovi za rad pri višim temperaturama.

## Termička obrada:

Predgrevanje: 150 - 400°C  
Kaljenje: 1100 -1150°C (vazduh)  
Otpuštanje: 850 - 900°C  
Temperiranje: 700°C

## Tip obloge:

rutilno-bazični

## Vrsta struje:

AC  
DC +

## Položaji zavarivanja:



Sušenje pred upotrebom:  
300°C / 2h

## Tipične osobine navara:

### Hemijski sastav, ut %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Fe
0,2	0,5	0,2	9	1	4,5	12,5	ost

### Mehaničke osobine:

Tvrdoća: Zavareno stanje 48 - 52 HRC  
Kaljeno stanje 48 - 52 HRC  
Otpušteno stanje cca 34 HRC  
Temperirano 38 - 42 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	160-185	5,4	27	53,5

- podatak je približan

## Odobrenja:

/