

Klasifikacija :

EN :
DIN 8555: ~E 10-UM-65-G
AWS :
ISO :
JUS :

ABRADUR 65

Osobine u primena:

Bazična elektroda za tvrdo navarivanje delova, izloženih habanju zbog međusobnog trenja, jakoj abraziji i udarcima pri temperaturama do 500° C. Primenjuje sa za navarivanje potisnih puževa ekstruderskih presa za glinu, vođica transportnih traka, lopatica i strugača mešalica, levaka i usipnih jama. 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:

120%

Tipične osobine navara:

Hemijski sastav, ut %:

C	Cr	Mo
4.3	9.5	2.0

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: 62 – 67 HRC, tipično 65 HRC (na 20°C)

Koeficijent trošenja: 2%

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	100-130	4.4	22	37.8
4	450	160-190	4.4	22	59
5	450	220-250	4.5	22.5	88

* podatak je približan

Odobrenja:

/