

ABRADUR 66

Osobine i primena:

Bazična elektroda za tvrdo navarivanje delova, izloženih jakoj abraziji i srednje jakim udarcima pri temperaturama do 600°C. Primenjuje se za navarivanje delova drobilica tvrdih ruda, zasipnih sistema visokih peći i peći za sinterovanje i sl. 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:

235%

Tipične osobine navara:

Hemijski sastav, ut %:

C	Cr	Mo	Nb	W	V
6.0	22.0	6.0	6.0	2.0	1.0

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: 63 – 67 HRC, tipično 66 HRC (na 20°C)
 50 HRC (na 600°C)

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	20	65.8
4	450	160-190	5.4	26	128
5	450	220-250	5.4	26	200

* podatak je približan

Odobrenja:

/