

CrWC 600

Osobine i primena:

Debelo obložena bazična elektroda za navarivanje izuzetno tvrdih navara sa visokim sadržajem Cr i W karbida, koji su vrlo otporni na klizno habanje mineralnim i drugim materijama. Navari nisu pogodni za veća opterećenja udarcima. Preporučuje se navarivanje međusloja elektrodom INOX B 18/8/6 i kombinovano navarivanje elektrodom E DUR 600.

Osnovni materijali:

Čelici
 Čelični liv
 Austenitni manganski čelici

Termička obrada:

Predgrevanje nije potrebno.

Tip obloge:

bazični

Vrsta struje:

AC
 DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

300°C / 2h

Tipične osobine navara:

Hemijski sastav, ut %:

C	Cr	W
4.0	26.0	4.0

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: 57 – 62 HRC, tipično 60 HRC (na 20°C)

Tvrdoća navara zavisi od uslova zavarivanja i od hemijskog sastava osnovnog materijala.

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):

Odobrenja:
 /

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	47.5
4	450	160-190	5.2	26	96.3
5	450	220-250	5.2	26	157.6

* podatak je približan