

Weldsteel 770

MEHANIČKA SVOJSTVA ZAVARA:

Zatezna čvrstoća N/mm ²	izduženje %	tvrdoća HB2,5/187,5/30
475	13,5	166-169

SASTAV ZAVARA:

Niklova legura.

PREPORUČENA STRUJA ZAVARIVANJA:

(= + pol. ili ~)

Ø mm	2,4	3,2	4,0	4,8
A	60-100	85-120	90-140	130-200

OPIS I OSOBINE:

Elektroda poseduje legirajuće dodatke, koji potpuno izmene vlaknastu strukturu nanetog materijala kod hladjenja na metalu. U metalnom jezgru i oblozi elektrode su retki metalni dodaci npr: Mo, Si, Mn i Cr. Vlaknasta struktura ima ugrađen sistem za izduženje. Svako pojedino vlakno je ugrađeno u mekši materijal koji je žilav. Radi toga naneti materijal ima zaista sposobnost da se izduži a da ne bude krt. Ovo daje nanetom materijalu sposobnost prigušenja udarca. Kad se kod zavarivanja pojavi napon, ovaj se zbog izdržljivosti nanetog materijala iz elektrode 770 znatno umanja i istovremeno kompenzira skupljanjem a da zavar ili osnovni materijal ne postaje krt. Upravo ova odlična izdužljivost nanetog materijala omogućava WELDSTEEL-u 770 odlične rezultate kod zavarivanja livenog gvoždja bez predgrevanja. Legirajući dodaci daju ovoj elektrodi najveću jačinu, koja je ikad bila postignuta u zavarivanju livenog gvoždja. Zbog veće zatezne čvrstoće ova elektroda se može uspešno upotrebiti za zavarivanje novog ili starog livenog gvoždja kao i sferoidno-grafitnog gvoždja.

OSNOVNI MATERIJALI:

Svi materijali od sivog liva i spajanje sivog liva sa čelikom.

PRIMENA:

Elektroda za elektrolučno spajanje i nanošenje uglavnom bez prethodnog predgrevanja i u svim položajima. Blokove motora, zube, poluge, saonice alatnih mašina, lančanike, kućista turbine, kućista pumpi, korekcija grešaka kod obrade, delove od nodularnog liva.