

Általános leírás

Bázikus bevonatú hegesztőelektroda a fémes koptatásnak kitett alkatrészek felrakásához. Tipikus alkalmazásai például sínek, sínkeresztződések, acélöntvény fogaskerekek, hornyolt görgők és tengelykapcsolók felrakóhegesztése. A varratfém keménysége megközelítőleg 30 HRC.

Kihozatal

110%

Áramnem és polaritás

AC

DC+

Üresjárat feszültség

70 V

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN 14700

E Z Fe1

DIN 8555

E1-UM-300

Jóváhagyások

DB 20.039.01

Sepros UNA 485155

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr
0,06-0,14	max 0,7	0,4-1	2,5-3,9
P	S		
0,03	0,03		

Varratfém általános mechanikai jellemzői

Keménység (hegesztett állapotban)

30 HRC

Mégmunkálhatóság

Jó

Ütésállóság

Nagyon jó

Fémes koptatóhatás

Nagyon jó

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztő- feszültség (V)
	min (A)	max (A)							
2.5x350	60	90	2.3	120	0.64	69	0.7	75	20
3.2x450	100	140	4.4	115	0.66	34	1.2	88	21
4.0x450	140	190	6.7	110	0.66	23	1.7	92	22
5.0x450	190	260	9.8	110	0.68	15	2.8	86	23
6.0x450	230	320	14.2	110	0.68	11	3.7	92	23

W = 100 db elektróda tömege

 η = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma

H = Varratfém tömeg / 1 óra ív idő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)