

Általános leírás

Bázikus bevonatú, nagykihozatalú felrakó hegesztőelektróda. A 10% krómtartalmú varratfém teljes egészében martenzites, keménysége megközelítőleg 56 HRC. Abrázió és ütésszerű igénybevételek együttes hatásának kitett alkatrészek, mint például keverők, rakodókanalak, erdészeti- és földművelőszerszámok felrakóhegesztéséhez.

Kihozatal

145%

Áramnem és polaritás

AC

DC+

Üresjárat feszültség

65 V

Hegesztési pozíciók*** Megjegyzés**

Javasolt sorközi hőmérséklet: 200°C körül.

Feszültségoldó hőkezelés 840-860°C-on.

Kézremunkálás utáni kikeményítő edzés 950-1000°C-ról olajban vagy nagynyomású légáramban.

Besorolás

EN 14700

E Z Fe6

DIN 8555

E6-UM-55-G

Jóváhagyások

Sepros UNA 409819

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr
0,6-0,76	0,3-0,9	0,3-1,1	9-11
P	S		
0,03	0,03		

Varratfém általános mechanikai jellemzői ***Keménység** (hegesztett állapotban)

(Előmelegítés nélkül; sorközi hőmérséklet: 250°C)

Első réteg 52-59 HRC

Második réteg 52-59 HRC

Harmadik réteg 53-59 HRC

Megmunkálhatóság

Csak köszörüléssel

Abráziós ellenállás

Nagyon jó

Magas hőmérsékletű kopásállóság

Jó

Korrózióállóság

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	75	110	2.5	145	0.67	58	1.0	62	23
3.2x450	110	150	5.5	145	0.67	27	1.4	95	23
4.0x450	145	200	8.4	145	0.67	18	1.9	107	24
5.0x450	190	270	13.2	140	0.66	12	2.8	110	26

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)