

Általános leírás

Rutil-bázikus bevonatú, nagykihozatalú felrakó hegesztőelektróda. A varratfém egy ausztenites mátrixba ágyazott durvaszemcsés krómkarbid szerkezet, amely az igen agresszív abrázio, az ütésszerű igénybevételek mellett nagyon jó korrózióállósággal is rendelkezik. Mindezen tulajdonságait magasabb hőmérsékleteken is megtartja. Legjellemzőbb alkalmazása a földmozgató berendezések, homok- és betonpumpák, betonkeverők, földmozgató csigák, szeméttömörítő és -zúzó berendezések föld, szén, homok, sóder, salak és más szerves anyagok által okozott abráziónak és ütésnek kitett alkatrészeinek felrakóhegesztése.

Kihozatal

180%

Áramnem és polaritás

AC

DC+

Üresjárat feszültség

50 V

Hegesztési pozíciók**Besorolás**

EN 14700

E Z Fe14

DIN 8555

E10-UM-60-CZ

Jóváhagyások

Sepros UNA 409819

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr
3,5-5,5	0,5-1,1	max 1,6	30-36
P	S		
0,04	0,03		

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

(Előmelegítés nélkül; sorközi hőmérséklet: 100°C)

Harmadik réteg 59-63 HRC

(Előmelegítés és sorközi hőmérséklet: 500°C)

Harmadik réteg 55-61 HRC

Megmunkálhatóság

Csak köszörüléssel

Abrázio ellenállás

Kitűnő

Magas hőmérsékletű kopásállóság

Jó

Korrózióállóság

Kitűnő

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	90	120	3.4	180	0.62	48	1.2	60	24
3.2x350	115	170	6.3	190	0.62	26	1.6	85	24
4.0x450	130	210	11.4	180	0.64	14	2.0	135	26
5.0x450	150	300	17.8	185	0.64	9	2.9	140	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 ivídió (a maximális áramerősség 90 %-val)

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