



**elektrode jesenice** d.o.o.

**Klasifikacija:**

EN 14 700: E Fe 8  
DIN 8555: ≈E 6-UM-55-G

# ABRADUR 54

**Osobine i primena:**

Rutilna elektroda za tvrdo navarivanje delova, izloženih istovremenom uticaju abrazije, pritiska i jakih udaraca, kao i delova izloženih trenju metal - metal u suvom i mokrom ambijentu. Primenjuje se za navarivanje lopata bagera, plugova, delova drobilica, mešalica i sl. Navari se teško obrađuju mašinski.

**Osnovni materijali:**

Austenitni manganski čelici

**Termička obrada:** Predgrevanje nije potrebno.

**Tip obloge:**

bazični

**Vrsta struje:**

AC  
DC +

**Položaji zavarivanja:**



**Sušenje pred upotrebom:**

300°C / 2h

**Iskorišćenje:**

110%

**Tipične osobine navara:**

**Hemijski sastav, ut. %:**

C	Si	Cr
0.5	2.0	9.5

**Mehaničke osobine:**

Tvrdoća: 52 – 56 HRC, tipično 54 HRC (na 20°C)  
30 HRC (na 500°C)

Koeficijent trošenja: 70%

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

**Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):**

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø	Dužina	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
mm	mm				
3.25	350	80 -150	4	20	40.3
4	450	125 -190	5.4	27	77
5	450	180 -255	5	25	119
6	450	250 -320			

\* podatak je približan

<b>Odobrenja:</b>
/