



elektrode jesenice d.o.o.

Klasifikacija :

EN 14 700: E Fe 14
DIN 8555: ≈E 10-UM-60-GR

ABRADUR 58

Osobine i primena:

Rutilna elektroda za tvrdo navarivanje delova, izloženih vrlo jakoj abraziji zajedno sa srednja jakim udarcima. Primenjuje se za navarivanje delova bagera, buldožera, drobilica za meke minerale, vođica transportnih traka i sl. Navare je moguće obrađivati brušenjem. Preporučuje se navarivanje međusloja elektrodom INOX B 18/8/6 ili E Mn17Cr13.

Osnovni materijali:

Austenitni manganski čelici	
-----------------------------	--

Termička obrada: Predgrevanje nije potrebno.

Tip obloge:

rutilni

Vrsta struje:

AC
DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pred upotrebom:
300°C / 2h

Iskorišćenje:
180%

Tipične vrednosti navara :

Hemijski sastav, ut %:

C	Cr
3.6	32

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: 57 – 62 HRC, tipično 58 HRC (na 20°C)

Koeficijent trošenja: 2%

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

Odobrenja:

/

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				
2.5	350	65 -95	4.5	22.5	33
3.25	350	110 -140	4.5	22.5	55.6
4	450	160 -200	5	20	111
5	450	210 -270	5	20	172.5

* podatak je približan