



elektrode jesenice d.o.o.

Klasifikacija:

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

ABRADUR 60

Osobine i primena:

Rutilna elektroda sa karbidima hroma, pogodna za tvrdo navarivanje delova izloženih vrlo jakoj abraziji i srednje jakim udarcima. Primenjuje se za navarivanje delova bagera i buldožera, delova 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 upotrebu:
300°C / 2h

Iskorišćenje:

Tipične osobine navara:

Hemijski sastav, ut %:

C	Cr	V
3,6	32	0,7

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: 59 - 64 HRC (na 20°C)

Koeficijent trošenja: $\epsilon = 40\%$
 $\Delta G = 0,9$

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

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):

Odobrenja:
/

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