



elektrode jesenice d.o.o.

**Klasifikacija :**

EN 14 700 : E Fe 15  
DIN 8555: ≈E 10-UM-65-GR

# ABRADUR 64

**Osobine i primena:**

Bazična elektroda za tvrdo navarivanje delova izloženih vrlo jakoj abraziji i srednje jakim udarcima pri temperaturama do 450°C. Primenjuje se za navarivanje lopatica mešalica, puževa presa, delova presa za opeke i beton, vodica transportnih traka, delova drobilca i sl. Navare je moguće obrađivati brušenjem. Preporučuje se navarivanje međusloja elektrodom INOX B 18/8/6 ili E Mn17Cr13.

**Osnovni materijali:**

Čelici Čelični liv	
-----------------------	--

**Termička obrada:** Predgrevanje nije potrebno.

**Tip obloge:**

bazični

**Vrsta struje:**

AC  
DC +

**Položaji zavarivanja:**



**Sušenje pred upotrebu:**  
300°C / 2h

**Iskorišćenje:**  
190%

**Tipične osobine navara:**

**Hemijski sastav, ut %:**

C	Cr	Nb
7	24	7

**Mehaničke osobine:**

Tvrdoća: 62 - 65 HRC, tipično 64 HRC (na 20°C)

Koeficijent trošenja: 0.5 %

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

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

<b>Odobrenja:</b>
/

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø	Dužina	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
mm	mm				
3.25	350	110 -140	4	22	55.5
4	450	160 -200	4	22	111
5	450	210 -270	5	22.5	172.5

\* podatak je približan