



elektrode jesenice d.o.o.

Klasifikacija :

EN 14 700: E Fe 16
DIN 8555: ≈E 10-UM-65-G

ABRADUR 65

Osobine u primena:

Bazična elektroda za tvrdo navarivanje delova, izloženih habanju zbog međusobnog trenja, jakoj abraziji i udarcima pri temperaturama do 500°C. Primenjuje se za navarivanje potisnih puževa ekstruderskih presa za glinu, vodica transportnih traka, lopatica i strugača mešalica, levaka i usipnih jama. 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 upotrebom:

300°C / 2h

Iskorišćenje:

120%

Tipične osobine navara:

Hemijski sastav, ut %:

C	Cr	Mo
4.3	9.5	2.0

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: 62 – 67 HRC, tipično 65 HRC (na 20°C)

Koeficijent trošenja: 2%

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	Težina kutije	Težina paketa	Težina 1000 elektroda
mm	mm	A	kg	kg	kg *
3.25	350	100 -130	4.4	22	37.8
4	450	160 -190	4.4	22	59
5	450	220 -250	4.5	22.5	88

* podatak je približan

Odobrenja:

/