



elektrode jesenice d.o.o.

Klasifikacija :

EN 14 700: E Fe 4
DIN 8555: E 6-UM-60 T

UTOP 55

Osobine i primena:

Visoko legirana bazična elektroda za navarivanje alata koji se koriste za oblikovanje i rezanje čelika i drugih metala u vrućem i hladnom stanju, kao što su utopi, matrice i trnovi za presovanje, alati za rezanje, pneumatski i drugi alati. Navari su žilavi i otporni na habanje i udarce. Reznim alatima je moguće obrađivati samo meko žarene navare. Tvrdća navara je postojana do temperature od 600° C.

Osnovni materijali:

Legirani alatni čelici

Tip obloge:

bazični

Vrsta struje:

DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pred upotrebom:

400°C / 1h

Tipične osobine navara:

Hemijski sastav, ut %:

C	Cr	Mo	V	W
0.5	5.0	5.0	0.6	+

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: 55 - 60 HRC (zavareno stanje)

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

Osnovni podatci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):

Odobrenja:

/

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø mm	Dužina mm	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
2.5	350	70-90	4	20	17.1
3.25	350	110-135	4.4	22	35.2
4	450	130-170	5.4	27	66.7
5	450	180-220	5.4	27	135

* podatak je približan