

Klasyfikacja:

EN ISO 14700-A-E Fe3

DIN 8555: E 1-UM-400

Dopuszczenia:

UDT

Opis:

Elektroda z dodatkiem Cr i Mn do napawania elementów, gdzie wymagana jest duża odporność na udar i średnie ścieranie. Polecana do napawania następujących części narażonych na zużycie: kół zębatach, ogniw łańcuchowych, szyn, itd.

Materiał rodzimy:

Stale
Odlewy stalowe

Skład chemiczny (%):

C 0.22 Cr 1.5 Mn 1.0

Parametry mechaniczne:**Twardość:** 350-450 HB

Twardość napoiwy zależy od istotnych warunków spawania i składu chemicznego materiału rodzimego.

**Otulina:** zasadowa**Prąd spawania:** DC +**Suszenie:** 400°C / 1 h lub 300°C / 2 h

Parametry spawania			Pakowanie			*dane przybliżone
Ø mm	długość mm	prąd A	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość szt./1kg*	
2,5	300	70 – 90			55	
3,2	350	100 – 135	4,5	18	27	
4,0	450	130 – 170	5,5	22	14	
5,0	450	180 – 220	5,5	22	9	