

Klasyfikacja:

EN ISO 14700-A-E Fe8

DIN 8555: E 6-UM-60

Dopuszczenia:

UDT

Opis:

Elektroda do napawania elementów stalowych narażonych na duży uder. Napoina posiada dużą odporność na abrazję. Polecana do napawania części narażonych na wysoką abrazję i ścieranie przez kamień, węgiel, piasek, itp. Stopiwo może być obrabiane przez szlifowanie i żłobienie.

Materiał rodzimy:

Stale
Odlewy stalowe

Skład chemiczny (%):

C 0.50 Cr 7.50

Parametry mechaniczne:**Twardość:** 57-62 HRC

Twardość napoiu 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	350	70 – 90	4	16	55	
3,2	350	100 – 135	4,5	18	27	
4,0	450	140 – 180	5,5	22	14	
5,0	450	180 – 230	5,5	22	9	