

Normalizácia | Standards

DIN EN 14700	DIN 8555
E Fe1	E 1-UM-350

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektroda pre oteruvzdorné návary na strojové diely z nelegovaných alebo nízkolegovaných ocelí, ktoré sú namáhané valivým a tlakovým namáhaním, ako napríklad na koľajniciach, výhybkách, hnaných kolesách a klzných dráhach, šnekoch, hriadeľoch, častiach prevodoviek a pod. Zvarový kov je trieskovo opracovateľný.

Electrode for surfacing on machine parts made from unalloyed and low-alloyed metals and which are subject to roll and rolling contact wear with dragged or crushing load, e.g. railways, switch parts, running wheels and runways, worms, shafts, gear parts, etc. The weld metal is still machinable.

Certifikácia | Approvals

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr
0,2 %	1,2 %	1,4 %	1,8 %

Údaje o čistom zvar. kove I All Weld Metal Mechanical Properties

Tvrdosť Hardness HB	neošetrené as-welded
350 – 380	

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Masívne komponenty z nelegovanej ocele a z ocele citlivej voči trhlinám s vyšším obsahom uhlíka musia byť vopred zahriate na 250–350 °C.

Massive components from unalloyed, crack-sensitive steels with higher carbon content need to be pre-heated to 250–350 °C.



Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárací prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.649.323	3,25/350	110 – 140	5,0	130	36,2
00.649.404	4,00/450	150 – 180	6,0	80	70,6
00.649.504	5,00/450	200 – 230	6,0	51	117,6