

FIDUR 4/60

rutilový obal

Normalizácia | Standards

DIN EN 14700	DIN 8555
E Fe4	E 4-UM-60 ST

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektróda pre tvrdé, oteruvzdorné návary s vysokou ťažnosťou. Je vhodná pre pancierovanie strižných hrán na nástrojoch z nízkolegovaných ocelí, ako tiež na opravy nástrojov pracujúcich v rýchlom režime. Zvarový kov je zvlášť odolný proti silnému abrazívnemu opotrebeniu a necitlivý na rázy. Vykazuje dobrú životnosť rezných hrán.

Electrode for hard, wear-resistant surfacings with high toughness. It is used for armouring of cutting edges on tools from low-alloyed steel and for repairs on high-speed tools. The weld metal is very resistant against abrasion, impact and shock-resistant and has good edge-holding properties.

Certifikácia | Approvals

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0,9 %	0,3 %	0,5 %	4,5 %	8 %	2 %	1,5 %

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

Tvrdosť Hardness HRC	neošetrené as-welded	po popúšťacom žíhaní after tempering	po kalení do oleja after oil hardening
	59 – 62	63 – 65	60 – 63

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h, (podľa potreby I if required)

Žihanie na mätko I Soft Annealing	Kalenie I Hardening	Popustenie I Tempering
850 °C, 2–5 h, ochladiť v peci I Furnace cooling	1220 °C, ochladiť v oleji alebo stlačeným vzduchom I Quenching in oil or compressed air	530°C, 2 h, ochladiť na vzduchu I Air cooling

Predohrev je závislý od základného materiálu, pri zváraní materiálov citlivých na trhliny je predohrev min. +350 °C.

Whether preheating is required depends on the base material, crack-sensitive materials up to min. 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.
00.612.253	2,50/350	70 – 100	5,0	170	29,4
00.612.323	3,25/350	110 – 140	5,0	101	49,5
00.612.403	4,00/350	150 – 180	5,0	66	75,8
00.612.504	5,00/450	180 – 220	6,0	40	150,0