

Normalizácia | Standards

DIN EN 14700	DIN 8555
E Z Fe6	E 6-UM-60 P

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektróda pre ťažné, voči nárazom odolné a oteruvzdorné návary na nelegovaných a nízkolegovaných oceliach s vyššou pevnosťou. Vhodné pre návary bagrových zubov, mlátiacich líšt, zhŕňáčov, podávacích šnekov, lopatiek miešačov, drtiacich čelustí a kuželov a pod. Zvarový kov je opracovateľný len brúsením, je ho možné vyžíhať na mätko a zakaliť.

Electrode for tough-hard, impact-resistant and abrasion-resistant surfacings on unalloyed and low-alloyed metals of higher toughness. It is especially suitable for surfacings on machine parts, digging teeth, blow bars, scrapers, conveyor screws, mill hammers, mixer arms, crushing jaws and cones. The weld metal is workable by grinding only and can be soft-annealed and hardened.

Certifikácia | Approvals

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,5 %	1 %	0,5 %	9 %	1 %	1,5 %

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

Tvrdosť Hardness HRC	neošetrené as-welded
----------------------------	-------------------------

58 – 62

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Žihanie na mätko I Soft Annealing

780–820 °C,
3–5 h, ochladiť v peci I Furnace cooling

Kalenie I Hardening

1.000–1.050 °C,
ochladiť v oleji I Quenching in oil

Pri zváraní materiálov citlivých na trhliny je dôležitý predohrev min. 350 °C, resp. navariť podkladovú medzivrstvu s FINOX 4370 AC.

When surfacing crack-sensitive materials preheating at min. 350 °C necessary, eventually buffering (single layer) with FINOX 4370 AC.



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.
00.613.253	2,50/350	70 – 100	5,0	229	21,8
00.613.324	3,25/450	100 – 140	6,0	127	47,2
00.613.404	4,00/450	140 – 170	6,0	84	71,4
00.613.504	5,00/450	180 – 210	6,0	54	111,1