

FIDUR 7200 Mn

bázický obal

Normalizácia I Standards

DIN EN 14700

E Z Fe9

DIN 8555

E 7-UM-250 KP

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda pre návary na opotrebovujúcich sa strojových dieloch, ktoré odolávajú namáhaniu vplyvom oteru, rázov. Napríklad: zariadenia na spracovanie minerálov, zuby rýpadiel, mlátiace lišty, drtiace čeľuste ale aj pre koľajnice, výhybky, srdcovky. Zvlášť vhodné pre základné materiály z mangánových ocelí ale aj pre nelegované a nízkolegované ocele. Zvarový kov je vytvrditeľný za studena. Po zvaraní je ešte trieskovo opracovateľný.

Electrode for surfacing on parts which are subject to heavy impact wear and sliding wear. For example: consumables in minerals processing, digging teeth, blow bars, crusher jaws but also railways, switches, centrepieces. Particularly suited for base materials from high-manganese steels, but also for unalloyed and low-alloyed steels. The weld metal is work-hardenable. It is still machinable after welding.

Certifikácia I Approvals

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Mn	Cr	Ni
0,7 %	13 %	4,5 %	4 %

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

Tvrdosť Hardness HB	neošetrené as-welded	vytvrdené za studena workhardened
	200 – 250	400 – 450

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Mangánové ocele, pokiaľ je to možné, sú zvárané za studena. Väčšie komponenty musia byť chladené. Medzihúsenicová teplota max. 250 °C. Masívne komponenty z nelegovanej ocele a z ocele citlivej voči trhlinám s vyšším obsahom uhlíka musia byť vopred zahriate na 250-350 °C.

High-manganese steels should be cold-welded, if possible. Larger components need to be cooled. Intermediate layer temperature is max. 250 °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.
00.647.323	3,25/350	120 – 150	5,0	134	37,3
00.647.404	4,00/450	150 – 180	6,0	83	72,3
00.647.504	5,00/450	200 – 230	6,0	53	113,2