

Normalizácia | Standards

DIN EN 14700	DIN 8555	Mat.číslo Mat. no.
E Fe10	E 8-UM-200 CKNZ	1.4370

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektroda pre oteruvzdorné návary na strojové diely, ktoré sú namáhané valivým a tlakovým namáhaním ako napr. výhybky, srdcovky a pod. Ďalej je vhodná pre medzivrstvy na zníženie napätia pri tvrdonávarochoch a pre návary odolné voči trhlinám pri naváraní ťažkozvariteľných, vysokouhlíkových a tvrdomangánových, ako tiež žiaruvzdorných a nehrdzavejúcich ocelí a liatin, pre pracovnú teplotu do +300°C. Austenitický zvarový kov je nehrdzavejúci, žiaruvzdorný a opaluvzdorný do +850°C a odolný voči splodinám obsahujúcim síru do max. +500°C, odolný voči tepelným šokom, antimagnetický a vytvrditeľný za studena.

This electrode is used for wear-resistant surfacings on machine parts which are exposed to heavy rolling and squeezing load (rolling friction), for example track switches, rail frogs and cross pieces. Furthermore, it is suitable for intermediate claddings for stress equalisation on hard-surfacings and for crack-resistant surfacings on difficult-to-weld materials with a higher carbon content and hard-manganese steel as well as heat-resistant and stainless steel and cast steel at working temperatures of up to 300°C. The austenitic weld metal is stainless, heat and scale-resistant up to 850°C and resistant against sulphur-containing combustion gases up to max. 500°C, thermal shock-resistant, non-magnetic and work-hardenable.

Certifikácia | Approvals

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1 %	0,9 %	6 %	19 %	9 %

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

Tvrdosť Hardness HB	neošetrené as-welded	vytvrdené za studena workhardened
	≈ 180	≈ 350

Návod na zváranie I Welding Recommendations



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

Prehrev je závislý len od základného materiálu. Z dôvodu možného vzniku tvrdého martenzitu v prechodovej zóne je potrebné zabezpečiť minimálny tepelný príkon, ináč bez prehrevu.

Whether preheating is required depends on the base material. Welding with low heat input required to avoid hard and brittle martensitic dilution zones. Otherwise welding without preheating.



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.
00.614.253	2,50/350	90 – 120	5,0	157	31,8
00.614.324	3,25/450	110 – 140	6,0	87	69,0
00.614.404	4,00/450	150 – 180	6,0	57	105,3
00.614.504	5,00/450	200 – 230	6,0	36	166,7