

# FIDUR 10/60

rutilový obal, 160% vytaviteľnosť

## Normalizácia | Standards

DIN EN 14700

E Fe14

DIN 8555

E 10-UM-60 GR

## Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

## Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektróda pre vysokootuodolné návary na nelegovaných a nízkolegovaných materiáloch s vyššou pevnosťou, zvlášť pre veľké abrazívne opotrebenie, tiež pri vlhkosti. Zvlášť vhodné pre naváranie lopatiek miešačov, valcových drtičov, dopravných šnekov, vodiacich kofajnic, kĺzačiek a lyžín. Navárať max. dve vrstvy, väčšie návary predom s FIDUR 8/200 alebo Finox 4370 AC/B. Nehrdzavejúci ledeburitický zvarový kov je opracovateľný len brúsením.

Electrode for highly wear-resistant surfacings on unalloyed and low-alloyed metals of higher strength, especially when heavily abrasion-loaded and exposed to moisture. This stick electrode is especially suitable for surfacings on mixer and agitator arms, crushing mills, conveyor screws, guideways, slides and skids. Surfacing should be applied in two layers only. For higher surfacings it is recommended to fill them up with Fidur 8/200 or FINOX 4370 AC/B beforehand. The rustless ledeburitic weld metal is workable by grinding only.

## Certifikácia | Approvals

rutile-coated, 160 % recovery

**FIDUR 10/60**

**Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition**

C	Si	Mn	Cr	Sonstige I Others
3,8 %	0,9 %	0,4 %	33 %	≈ 2 %

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

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

57 – 60

**Návod na zváranie I Welding Recommendations**



Sušenie I Re-drying: 250–300 °C/2 h, (podľa potreby I if required)

Na zníženie možnosti tvorenia trhlin predohriať na +500°C a pomaly ochladiť po zváraní.

To avoid cracks preheating up to min. 500 °C, slow down cooling necessary.



**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.
00.615.253	2,50/350	90 – 120	5,0	154	32,5
00.615.323	3,25/350	120 – 150	5,0	94	53,2
00.615.404	4,00/450	150 – 180	6,0	57	105,3
00.615.504	5,00/450	200 – 230	6,0	37	162,2