

FIDUR 23/250

rutilový obal, 180% vytaviteľnosť

Normalizácia | Standards

DIN EN 14700	DIN 8555	AWS A 5.11	Mat.číslo Mat. No.
E Ni 2	E 23-UM-250 CNKPTZ	E Ni Cr Mo-5	≈2.4887

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektróda pre žiarupevné a koróziuvzdorné návary, ktoré vykazujú vysokú odolnosť voči tepelným šokom. Zvlášť vhodné na opravy a nové vyhotovenie nástrojov pracujúcich za tepla ako napr. zápusťky, kovádky, tlakové dvíhaky, bodce, frézy a pod. Tiež vhodné na naváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí vyššej pevnosti.

Zvarový kov je odolný oxidačnému a redukčnému prostrediu, zvlášť je ťažný a odolný voči trhlinám, žiarupevný a vytvrditeľný pri ca. 780°C. Je vytvrditeľný za studena pri rázovom namáhaní a mechanicky opracovateľný.

Electrode for highly heat-resistant, corrosion-resistant surfacings with good thermal shock resistance abilities. It is especially suitable for repairs and fabrication of hot working tools, for example forging dies, die blocks, press jacks, piercers, trimming cutters etc. This stick electrode is also ideal for surfacings on unalloyed and low-alloyed high-tensile steel. The weld metal is corrosion-resistant under oxidising and reducing conditions, especially tough and crack-resistant, creep-resistant and hardenable at approx. 780°C. It is work-hardenable under shock load and mechanically workable.

Certifikácia | Approvals

rutile-coated, 180 % recovery

FIDUR 23/250

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Cr	Mo	W	Fe	Co	Ni
0,06 %	16 %	17 %	4,5 %	5 %	2,5 %	B

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

Pevnosť v kíze Yield Strength R _{p 0,2} MPa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m Mpa	Ťažnosť Elongation A ₅ %	Tvrdosť Hardness HB	po zváraní as-welded	vytvrdené za studena workhardened
> 390	> 680	40		≈ 220	≈ 400

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 250–300 °C/2 h

Predohrev je len v závislosti na základnom materiáli, pri naváraní na materiáloch náchylných na trhliny je doporučená na 400 °C.

Whether preheating is required depends on the base material, for surfacing at crack-sensitive materials up to 400 °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.
00.617.253	2,50/350	70 – 100	5,0	145	34,5
00.617.323	3,25/350	120 – 140	5,0	88	56,8
00.617.403	4,00/350	160 – 190	5,0	57	87,7