

Normalizácia I Standards

DIN EN 14700	DIN 8555
E Fe1	E 1-UM-300

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda pre ťažné, tvrdé a nárazuvzdorné návary, predovšetkým pre naváranie zvrškov koľajníc, pojazďových dráh. Zvlášť vhodné pre pancierovanie plôch na srdcovkách výhybiek ako tiež na opravu poškodených miest na koľajniciach. Tiež pre naváranie vrstiev odolných voči opotrebeniu na nelegovaných a nízkoalloyovaných oceliach ako napr. na šnekoch, ozubených kolesách, hriadeloch, častí prevodoviek a pod. Zvarový kov je trieskovo opracovateľný.

Electrode for tough, hard and impact-resistant surfacings, especially for various railway constructions. This stick electrode is in particular suitable for armouring of the running surface of rail frogs and for repairs on worn-out parts of rail surfaces and flanks. It is also used for surfacings on wear-loaded machine parts from unalloyed and low-alloyed metals which are subject to dragging or crushing load, for example worms, cogwheels, shafts and gear parts, etc. The weld metal is still machinable.

Certifikácia I Approvals

DB, CE - vid' príloha I see appendix

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Mo	V
0,2 %	0,4 %	1,5 %	0,6 %	0,2 %

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

Tvrdosť Hardness HB	neošetrené as-welded
---------------------------	-------------------------

275 – 325

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Prehrev je závislý len od základného materiálu, pri zváraní materiálov citlivých na praskliny minimálne +300°C.

Whether preheating is required depends on the base material, crack-sensitive materials up to min. 300 °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.
00.610.323	3,25/350	120 – 150	5,0	150	32,0
00.610.404	4,00/450	160 – 190	6,0	92	65,2
00.610.504	5,00/450	210 – 240	6,0	59	101,7