

Normalizácia | Standards

DIN EN 14700

E Z Fe2

DIN 8555

E 2-UM-55

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektroda pre zvlášť tvrdé a ťažné návary na silne sa opotrebovujúcich strojových dieloch z nelegovaných alebo nízkolegovaných ocelí. Zvlášť vhodné pre údržbu a výrobu strihacích nástrojov pracujúcich za studena s vyššou životnosťou strižnej hrany ako napr. strihacie platne a pod. Návar je opracovateľný len brúsením.

Electrode for very hard and tough surfacings on heavily wear-loaded machine parts from unalloyed and low-alloyed metals. It is especially suitable for repairs and manufacture of cold cutting tools with high edge-holding properties, for example die plates and cutting bars. The surfacing is only machinable by grinding.

Certifikácia | Approvals

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,25 %	0,65 %	1 %	2,5 %	1 %	0,4 %

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

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

52 – 57

Návod na zváranie I Welding Recommendations


Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Predohrev je závislý len od základného materiálu, pri zváraní materiálov citlivých na praskliny minimálne +350°C.

Whether preheating is required depends on the base material, crack-sensitive materials up to min. 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.
00.641.324	3,25/450	130 – 150	6,0	130	46,2
00.641.404	4,00/450	160 – 180	6,0	85	70,6
00.641.504	5,00/450	180 – 210	6,0	56	107,1