

Normalizácia I Standards

DIN EN 14700	DIN 8555
E Fe3	E 3-UM-50 T

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda pre opravy nástrojov pracujúcich za tepla z podobnej ocele ako sú zápusťky, lisovacie matrice, lisovacie a valcovacie trne, preťahovacie krúžky za tepla, strihadlá za tepla a pod. Ďalej vhodné na naváranie plôch alebo hrán na nástrojoch odolných teplotám pri zachovaní si tvrdosti na nelegovaných alebo nízkolegovaných oceliach s vyššou pevnosťou.

Electrode for repairs of hot-working tools from similar steels, for example forging dies, press jacks, hotdraw rings, hot-cutting and hot-upsetting tools from unalloyed and low-alloyed steel of higher strength.

Certifikácia I Approvals



Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	W	V
0,25 %	0,3 %	0,5 %	2,5 %	4 %	0,6 %

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

Tvrdosť Hardness HRC	neošetrené as-welded	po zušľachtení after tempering
	≈ 47	≈ 50

Návod na zváranie I Welding Recommendations

		Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h (podľa potreby I if required)
Žihanie na mätko Soft Annealing	Kalenie I Hardening	Popustenie I Tempering
800–840 °C, 2–4 h ochladíť v peci I Furnace cooling	1060–1120 °C, ochladíť v oleji, soľnom kúpeli alebo stlačeným vzduchom I Quenching in oil, salt-bath or compressed air	≈ 3 h, teplota na želanú hodnotu tvrdosti I Temperature acc. to hardness 350 °C ≈ 48 HRC ochladíť na vzduchu I Air cooling 450 °C ≈ 49 HRC ochladíť na vzduchu I Air cooling 560 °C ≈ 52 HRC ochladíť na vzduchu I Air cooling

Na zníženie tvorby trhlin je potrebný predohrev min. +400 °C a pomalé ochladzovanie. Pri rôznych hrúbkach materiálu je treba čo najmenší tepelný príkon na zníženie napätíových trhlin.

To avoid hot cracking preheating up to 400 °C and slow cooling necessary. Welding with lowest heat input recommended when material thicknesses are different, otherwise stresses and cracks possible.



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.
00.611.253	2,50/350	60 – 90	5,0	208	24,0
00.611.323	3,25/350	90 – 130	5,0	124	40,3
00.611.403	4,00/350	130 – 160	5,0	79	63,3
00.611.504	5,00/450	170 – 200	6,0	44	136,4