

Normalizácia I Standards

DIN EN 14700	DIN 8555
E Fe6	E 6-UM-55

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda pre ťažné, voči nárazom odolné a oteruvzdorné návary na nelegovaných a nízkolegovaných oceliach s vyššou pevnosťou. Vhodné pre návary zubov rýpadiel, mlátiacich líšt, zhŕňačov, dopravných šnekov, lopatiek miešačov, drtiacich čelustí, kuželov a pod. Návar je opracovateľný len brúsením.

Electrode for tough-hard, impact-resistant and abrasion-resistant surfacings on unalloyed and low-alloyed metals of higher strength. It is suitable for surfacings on digging teeth, blow bars, scrapers, screw conveyors, mill hammers, mixer arms, crusher jaws, cone crushers etc. The surfacings are machinable by grinding only.

Certifikácia I Approvals

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr
0,6 %	0,3 %	1 %	5 %

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

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

52 – 55

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Pri zváraní materiálov citlivých na trhliny je dôležitý predohrev min. 350 °C, resp. navariť podkladovú medzivrstvu s FINOX 4370AC.

When surfacing crack-sensitive materials preheating at min. 350 °C necessary, eventually buffering (single layer) with FINOX 4370AC.



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.
00.651.324	3,25/450	90 – 130	6,0	134	44,8
00.651.404	4,00/450	140 – 170	6,0	88	68,2
00.651.504	5,00/450	170 – 200	6,0	57	105,3