

Normalizácia I Standards

DIN EN 14700
E Fe9

DIN 8555
E 7-UM-200-500 KP

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Austenitická, tvrdomangánová elektróda pre oteruvzdorné návary na dieloch z tvrdomangánovej ocele ako napr. stieracie platne, klapky, drtiče, srdcovky a výhybky kofají, ako tiež iné diely, ktoré sú namáhané rázom. Zvarový kov vykazuje po zváraní tvrdosť 200 HB a je vytvrditeľný za studena mechanickým namáhaním na 500 HB.

The austenitic hard-manganese steel electrode is suitable for wear-resistant surfacings on materials and machine parts from hard-manganese steel, for example digging teeth, blow bars, crushing jaws, rail frogs and crossing pieces which are mainly impact and shock-loaded. The weld metal has in welding condition a hardness of 200 HB which can be increased up to 500 HB by work-hardening under mechanical strain.

Certifikácia I Approvals

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr
0,8 %	0,5 %	16 %	14 %

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

Tvrdosť Hardness HB	neošetrené as-welded	vytvrdené za studena workhardened
	≈ 180	≈ 500

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h, (podľa potreby I if required)

Medzihúsenicová teplota max. 250 °C. Väčšie komponenty musia byť chladené. Medzihúsenicová teplota max. 250 °C.

Masívne komponenty z nelegovanej ocele a z ocele citlivej voči trhlinám s vyšším obsahom uhlíka musia byť vopred zahriate na 250–350 °C.

High-manganese steels should be cold-welded, if possible. Larger components need to be cooled. Interpass temperature is max. 250 °C. Massive components from unalloyed, crack-sensitive steels with higher carbon content need to be pre-heated to 250–350 °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.
00.626.323	3,25/350	110 – 140	5,0	94	53,2
00.626.404	4,00/450	150 – 180	6,0	57	105,3
00.626.504	5,00/450	190 – 220	6,0	40	150,0