

FIDUR 10/65 W

rutilový obal, 240% vytaviteľnosť

Normalizácia I Standards

DIN EN 14700

E Fe16

DIN 8555

E 10-UM-65 GRZ

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Vysokovýkonná elektróda s 240% vytaviteľnosťou pre vysokooteruvzdorné návary na nástrojoch a strojových dieloch, ktoré sú namáhané dotykom a silným brúsnym oterom. Na návary a opravy, napr. na bagroch a drtičoch v baniach a kameňolomoch; v cementárňach. Špeciálne karbidy (Cr-Nb-Mo-W-V) sa starajú o veľmi dobrú odolnosť voči opotrebeniu pri zvýšenej teplote do 500°C.

High-performance electrode with 240 % recovery for highly wear-resistant surfacing on tools and machine parts which are subject to heavy abrasive and impact wear, for surface and repair welding, e.g. on excavators and crushers in mines and stone quarries, in the cement industry. Special carbides (Cr-Nb-Mo-W-V) ensure an excellent wear-resistance at increased temperatures of up to 500 °C.

Certifikácia I Approvals

rutile-coated, 240 % recovery

FIDUR 10/65 W

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Cr	Mo	Nb	W	V
5 %	22 %	7 %	7 %	2 %	1 %

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

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

63 – 65

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 150–200 °C/2 h, (podľa potreby I if required)

Predohrev je závislý len od základného materiálu. Pomaly ochladiť po zváraní.

Whether preheating is required depends on the base material. Slow down cooling.



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.
00.635.323	3,25/350	130 – 160	5,0	81	61,7
00.635.404	4,00/450	170 – 200	6,0	50	120,0
00.635.504	5,00/450	210 – 240	6,0	32	187,5

8