

FIDUR 10/70

rutilový obal, 240% vytaviteľnosť

Normalizácia | Standards

DIN EN 14700
E Fe16

DIN 8555
E 10-UM-70 GRC

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Vysokovýkonná naváracia elektróda pre naváranie nástrojov a strojových dielov, ktoré sú extrémne namáhané na oter za súčasne zvýšenej teploty. Na návary a opravy v baniach, pre zariadenia na spracovanie minerálov, cementu a pre oceľiarne.

High-performance electrode for surfacings on tools and machine parts which are exposed to extreme abrasion under high temperatures. This stick electrode is suitable for surfacings and repairs in the coal mining industry, in mineral and cement processing and in the steel industry.

Certifikácia | Approvals

rutile-coated, 240 % recovery

FIDUR 10/70

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

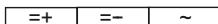
C	Si	Mn	Cr	B
4,8 %	0,7 %	0,5 %	38 %	3 %

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

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

68 – 70

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 200–250 °C/2 h, (podľa potreby I if required)

Na zníženie možnosti tvorenia trhlin predohriať na +500°C a pomaly ochladiť po zváraní.

To avoid cracks preheating up to min. 500 °C, slow down cooling necessary.



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.
00.627.323	3,25/350	100 – 140	5,0	86	58,1
00.627.404	4,00/450	140 – 180	6,0	54	111,1
00.627.504	5,00/450	190 – 220	6,0	34	176,5