

Zander EHCr 59

Strana 1/1

SKUPINA: Návary a renovace

METODA: Obalená elektroda pro ruční svařování MMA (111)

TYP: Obalené elektrody pro ruční svařování MMA

NORMY: EN ISO 14700 : E Fe 14-60-cg

JINÉ: DIN 8555 : E 10 - UM - 60 - GRZ

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Pro korozivzdorné návary odolné abrazi, matrice návaru je směs ledeburitu a cementitu s vloženými komplexními karbidy chrómu. Vynikající odolnost vůči abrazi zejména v minerálech a písku v kombinaci s vlhkým prostředím. Návar lze obrobit pouze broušením, návarové housenky klást bez rozkvyvu. Trhliny na povrchu návaru jsou dány složením materiálu, ale nesnižují otěruvzdornost a vlastnosti návaru.

POUŽITÍ: Těžební, důlní a ocelářský průmysl, návary nástrojů, těžké stavební a zemědělské stroje, řetězové dopravníky, míchací lopatky, rozmetací kola, cementárny, cihelny, pancéřování ploch a komponentů s požadavkem na vysokou odolnost vůči abrazi a korozi, dopravní šneky apod. Výtěžnost 140%

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Si	Cr	Fe
3,20	1,00	31,5	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

TVRDOST: 57-61 [HRc] ve druhé vrstvě

POLARITA: DC+

OBAL: Rutilový

POLOHY:



PŘESUŠENÍ: 320°C / 2h

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Svařovací proud	Balení
NEHCR59E25Z	2,5 x 350 mm	80 - 120 A	5 kg krabička
NEHCR59E32Z	3,2 x 350 mm	100 - 160 A	5 kg krabička
NEHCR59E40Z	4,0 x 450 mm	160 - 220 A	5 kg krabička
NEHCR59E50Z	5,0 x 450 mm	190 - 260 A	6 kg krabička