

Zander EHCr 61

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 16

JINÉ: DIN 8555 : E 10 - UM - 65 - GTRZ

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Vysoce výtěžková elektroda (240%) pro navařování nástrojů a součástí, které jsou během používání vystaveny minerálnímu opotřebení a mírnému rázovému zatížení. Zander EHCr 61 navařuje prakticky bezstruskový svarový kov. V matrici velmi homogenně uspořádaného svarového kovu je zabudován vysoký podíl komplexních speciálních karbidů. Předehřev a mezivrstvá teplota musí být přizpůsobeny základnímu materiálu. Pro navařování základních materiálů s vysokým obsahem uhlíku nebo pro opravy starých návarů se doporučuje nanést mezivrstvu. Vynikající odolnost vůči abrazi zejména v minerálech a písku. Návar lze obrobřit pouze broušením, návarové housenky klást bez rozkvyu. Trhliny na povrchu návaru jsou dány složením materiálu, ale nesnižují oteruvzdornost a vlastnosti návaru.

POUŽITÍ: Mlecí a drtící válce, zemní stroje, rošty, mlecí desky, betonárky, cementárny, cihelny, pancéřování ploch a komponentů s požadavkem na vysokou odolnost vůči abrazi, dopravní šneky na horkou strusku, ocelářský průmysl, zpracování minerálů a hornin, pásy aglomerace. Vysoce odolné pancéřování pro vyšší teploty

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Si	Cr	Nb	Fe
4,75	1,65	29,0	6,50	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

TVRDOST: 62-65 [HRc] ve druhé vrstvě

POLARITA: DC+

POLOHY:

PŘESUŠENÍ: 120°C / 1h

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Svařovací proud	Balení
NEHCR61E25Z	2,5 x 350mm	80 - 110A	5 kg krabice
NEHCR61E32Z	3,2 x 350mm	100 - 140A	5 kg krabice
NEHCR61E40Z	4,0 x 450mm	130 - 180A	5 kg krabice
NEHCR61E50Z	5,0 x 450mm	170 - 240A	6 kg krabice