

## Zander F - EHCr 59 LG

Strana 1/1

<b>SKUPINA:</b>	Návary a renovace
<b>METODA:</b>	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
<b>TYP:</b>	Plněná elektroda s kovovou náplní FCAW / MOG
<b>NORMY:</b>	EN ISO 14700 : T Fe 14-60-cgt DIN 8555 : MF-10-60-CGT
<b>VÝROBCE:</b>	Zander Schweissttechnik
<b>MATERIÁLY:</b>	Vysocelegovaný trubičkový drát s vlastní ochranou pro navařování metodou MOG (open arc) a s možností použít ochranný plyn. Lze použít pro silné abrazivní opotřebení v kombinaci s korozním prostředím a nárazy. Možnost svařování bez prasklin s vhodným tepelným režimem - pomalé chládnutí; případně chládnutí v peci. Teplota přehřevu cca. 450 °C.
<b>POUŽITÍ:</b>	Těžební, důlní a ocelářský průmysl, návary nástrojů, těžké stavební a zemědělské stroje, řetězové dopravníky, míchací lopatky, rozmetací kola, pancéřování ploch a komponentů s požadavkem na vysokou odolnost vůči abrazi a korozi, dopravní šneky apod. Vynikající odolnost vůči abrazi zejména v minerálech a písku v kombinaci s vlhkým prostředím. Návar lze obrobřit pouze broušením, navařové housenky klást bez rozkyvu. Případné trhliny na povrchu návaru jsou dány složením materiálu ale nesnižují ořezuvzdornost a vlastnosti návaru.

### CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
3,90	0,20	1,00	34,0	0,5	rest

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

<b>TVRDOST:</b>	57-60 [ HRC ] ve druhé vrstvě
<b>POLARITA:</b>	DC+
<b>PLYN:</b>	M21, bez plynu
<b>POLOHY:</b>	 

### PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
NEHCR59LGF12	1,2 mm	15 kg/ BS300
NEHCR59LGF16	1,6 mm	15 kg/ BS300
NEHCR59LGF20	2,0 mm	15 kg/ BS300
NEHCR59LGF24	2,4 mm	15 kg/ BS300
NEHCR59LGF28	2,8 mm	15 kg/ BS300
NEHCR59LGF32	3,2 mm	15 kg/ BS300