

Zander E - EHCr 56SF

Strana 1/1

SKUPINA: Návary a renovace**METODA:** Obalená elektroda pro ruční svařování MMA (111)**TYP:** Obalené elektrody pro ruční svařování MMA**NORMY:** EN 14700 : E Z Fe 15**VÝROBCE:** Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Obalená, vysoko výtěžková (200%) elektroda na bázi železa pro navařování proti silnému oděru se středním rázovým zatížením. Slitina je vysoce odolná proti opotřebení a s velkým množstvím homogenních vložených karbidů v různých tvarech a velikostech. Svarový kov je austenitický a vysoce odolný vůči okujím. Svařovaný kov není vhodný pro obrábění, ale lze jej zpracovat broušením. Pro provozní teploty do max. 400 °C. U základních materiálů s vysokým obsahem uhlíku by měla být navařena mezivrstva Zander E 4370 (307Si). Během oprav je doporučený lokální přehřev.

Elektroda nevytváří strusku.

POUŽITÍ: Díly vystavené silnému opotřebení a mírnému rázovému zatížení. Lisy, segmenty listů, dopravní zařízení, šnekové dopravníky, úchyty, nože, řezné hrany, řezné hlavy, nože, škrabky, radlicové míchačky, míchací komponenty, míchací nástroje, míchací lopatky, náustky, tvarovací vrtáky, zuby korečků, rotační ventily, ventilátory, lámače hrotů, skluzavky, žlaby, ochranné desky proti opotřebení atd.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Fe
0,48	0,45	0,80	27,5	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

TVRDOST: 58-60 HRC v první vrstvě, 62-63 HRC ve druhé vrstvě**POLARITA:** AC/DC (+/-)**POLOHY:**

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Svařovací proud	Balení
NEHCR56SFE32	3,2 x 350 mm	100 - 110 A	4 kg box
NEHCR56SFE40	4,0 x 450 mm	120 - 150 A	5 kg box
NEHCR56SFE50	5,0 x 450 mm	150 - 210 A	5 kg box
NEHCR56SFE60	6,0 x 450 mm	230 - 250 A	6 kg box