

Opis:

Wysokowydajna elektroda wytwarzająca odporne na pękanie stopiwo ze stali austenitycznej manganowej, utwardzające się przez zgniot i uderzenie. Używana do napawania kłów łyżek koparek, czerpaków pogłębiarek oraz rozjazdów kolejowych. Należy ograniczyć nagrzewanie elementu podczas napawania. Zastępuje elektrodę EN 12 Mn-NiB.

Dopuszczenia:

CE EN 13479
 DB 82.039.03
 SEPROS
 UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni
0,75	0,3	14,0	3,5

Właściwości napoiwy:

Twardość napoiwy: 160 - 180 HB
 Po utw. zgniotem 42 - 46 HRC
 Odporność na uderzenie: bardzo dobra
 Odporność na ścieranie: dobra
 Obrabialność: tylko szlifowanie

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

350°C / 2h

Prąd spawania:

= (+)

Napięcie biegu jał:

> 70 V

Pozycje spawania:



C

Typowe właściwości mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
					+20	-20	-80	-120
ISO	TZ 0	690	440	30	100	80	45	25

TZ0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,2	350	100 - 160	30	148	90	0,54	27	1,5
4,0	450	130 - 210	30	148	105	0,54	18	2,0
5,0	450	170 - 300	31	150	114	0,56	11	2,9