

EH 531

Sert Dolgu Uygulamaları için Örtülü Elektrod -

Классификация

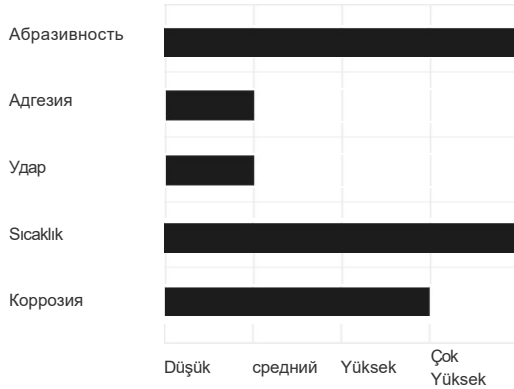
EN 14700	E Fe15
TS EN 14700	E Fe15
DIN 8555	E 10-UM-65-GR

Özellikleri ve Uygulama Alanları

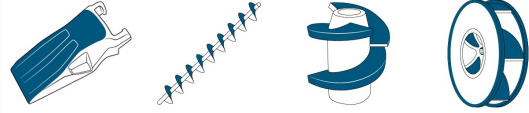
Электрод с толстым покрытием и очень высоким выходом металла (235%) для сварки заполнения твердым сплавом, обеспечивающий металл сварного шва высокой твердостью и износостойкостью при выполнении однопроходной сварки даже нелегированных сталей. Обеспечивает получение металла сварного шва с содержанием В-карбидов и Сг равномерного распределения внутри основной структуры аустенитной нержавеющей стали. Обеспечивает высокую устойчивость к абразивному износу под высоким давлением и средним ударным нагрузкам, особенно характерным для производств цемента, кирпича, горнодобывающей и землеройной промышленности. Широко используется для сварки заполнения твердым сплавом рабочих частей копателей, ковшей и зубьев землеройной техники, лопастей смесителей, цементных вентиляторов, шнеков и конвейеров для руды, песка, гравия, грунта. Продольное растрескивание в сварном шве не снижают показатели стойкости к износу, вместе с этим повышают чувствительность к ударным нагрузкам. Поверхности наплавки твердого сплава ровные и поддаются обработке только шлифовальным кругом. Может использоваться для сварки на постоянном токе (DC) и на переменном токе (AC).



Dayanım Gösterdiği Aşınma Tipleri



Типовые назначения



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

Тип Анализа	C	Si	Mn	Cr	Fe	B
Сварочный Металл	4.50	1.00	0.30	33.00	60.20	1.00

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Твердость (HRC)	Aşınma İndeksi
Kaynak Sonrası	Tek Sırada 65	11.50 (Tek sıra)

Информация О Приложении

Kullanilabilecek Kaynak Pozisyonları



PA

PB

Тип тока:



Параметры и Эффективность Сварки

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)	Сварочный Депозит (кг)/1кг Потребляемый Электрода	Количество Electroдов / 1 кг Сварного Депозита	Kaynak Metali Yığıma Hızı (kg/saat)	Эффективность(%)
2.50x350	90-120	0,8	37	0.92	235
4.00x350	140-200	0,79	16	1,69	237
3.25x350	110-160	0,78	22	1,24	238
5.00x350	180-240	0,79	9	2,24	238

Информация Об Упаковке

Ürün Kodu	Çap X Uzunluk (mm)	Количество в Коробке (~)	Kutu Ağırlığı (kg)	Количество Ящиков В Упаковке	Koli Ağırlığı	Тип Упаковки
18013HREM2	2.50x350	175 КГ	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
18013NBEM2	3.25x350	19 КГ	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
18013NEEM2	3.25x350	94 КГ	5.0	3	15.8	Пластиковая Коробка
18013NREM2	3.25x350	94 КГ	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
18013QBEM2	4.00x350	13 КГ	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
18013QEEM2	4.00x350	65 КГ	5.0	3	15.8	Пластиковая Коробка
18013QREM2	4.00x350	65 КГ	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
18013TREM2	5.00x350	41 КГ	5.0	3	15.4	Картонная Коробка

Информация Хранение и Повторной Сушки

Сушить при температуре 100°C в течение 1 часа.
Сушку можно производить максимум 5 раз.