

Elektrody otulone Napawanie utwardzające

Grubootulona, zasadowa elektroda do napawania utwardzającego warstw wysoce odpornych na zużycie i eksploatację. Typowe zastosowania to prace budowlane i naprawa części dźwigów, szyn, przewodnic, kół linowych, krzywek i wirników. Nadaje się również do regeneracji i napawania szyn, rozjazdów kolejowych, matryc kuźniczych, przewodnic narażonych na znaczne wytarcia, czerpaków, łyżek koparek i innych.

Napoina charakteryzuje się dużą ciągliwością, odpornością na zużycie, odpornością na obciążenia udarowe i pękanie. Przy napawaniu materiałów o ograniczonej spawalności oraz przy napawaniu wielościęgowym zaleca się stosowanie ciągliwej warstwy buforowej, np. poprzez napawanie warstwy pośredniej elektrodą TENACITO R lub SUPERCHRO-MAX N.

Elektroda charakteryzuje się dobrą spawalnością w większości pozycji spawania, napoina jest obrabialna poprzez skrawanie przy zastosowaniu twardych, spiekanych noży tokarskich.

Klasyfikacja

EN	14700: E Fe1
DIN	8555: E 1-UM-400

Dopuszczenia

DB

Oznaczenie

•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Fe
0.2	0.4	0.7	2.7	Reszta

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Twardość
Bez obróbki cieplnej, bez podrzewania wstępnego / / Temperatura międzyścigowa < 100°C	375-450 HB
Bez obróbki cieplnej, bez podrzewania wstępnego / / Temperatura międzyścigowa 200 ± 25°C	320-360 HB

Materiały

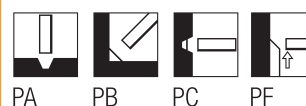
Do napawania stali zastosowanych przy wytwarzaniu szyn kolejowych o $R_m < 1080 \text{ N/mm}^2$

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.
Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:
suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+



PA PB PC PF