

SUPRAMANGAN to zasadowa elektroda do napawania utwardzającego austenitycznej, manganowej warstwy odpornej na zużycie, o średniej twardości napoiny 175-225 HB, a przy utwardzeniu na zimno nawet ok. 400-500 HB.

Elektroda nadaje się głównie do napawania części maszyn i urządzeń podatnych na ścieranie, narażonych na silne uderzenia udarowe oraz wstrząsy. Podczas napawania austenitycznych stali manganowych materiał rodzimy nie powinien ulegać zbyt wielkiemu nagrzananiu ograniczając ilość doprowadzonego do stali ciepła. Przy napawaniu wielościęgowym zaleca się zastosowanie warstw buforowych, np. przy napawaniu austenitycznych stali manganowych 1.3401 odpowiednią warstwę buforową zapewni elektroda SUPERCHROMAX N.

Typowe aplikacje i zastosowania: szczęki kruszarek, stożki kruszarek, młotki, ramiona bijaków itp.

### Klasyfikacja

EN	14700 : ~E Fe9
DIN	8555 : ~E 7-UM-200-KP

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Cr	Ni	Fe
0.60	15	4.50	4.80	Reszta

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Twardość
Bez obróbki cieplnej	175-225 HB

### 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

DC+



PA PB