

Bazic

WE DUR 350



Sudare, de la A la Z

EN 14700:

E Fe I

DIN 8555:

E I-UM-350

DESCRIERE SI APLICATII :

Electrozi destinati incarcarii suprafetelor supuse uzurii, cum ar fi ghidaje pentru laminare, roti dintate, ghidaje cu lant, supuse la uzura. Materialul depus este prelucrabil prin aschiere, utilizand scule cu carburi de wolfram.

Metalul depus are o buna rezistenta la compresiune combinata cu abraziune limitata

COMPOZITIA CHIMICĂ A METALULUI DEPUS :

C %	Mn %	Si %	Cr %	P %	S %
max. 0,2	0,4-1,1	max. 0,7	2,20-3,80	max. 0,03	max. 0,03

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS :

Duritate : 300 – 400 HB

COMPORTARE LA SUDARE :

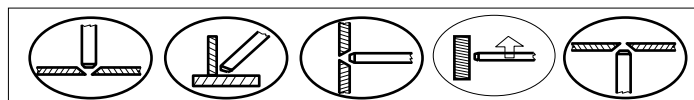
Arcul este stabil, amorsare si reamorsare usoara, electrozii se topesc uniform fara formare de penita. Zgura acopera bine cusatura, iar dupa solidificare se indeparteaza usor.

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE :

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	CURRENT DE SUDARE A	Kg/pachet
3,25	450	120 - 140	5,0
4,0	450	140 - 190	5,0
5,0	450	180 - 230	5,0

Se sudeaza in curent continuu, polul pozitiv electrod.

POZITII DE SUDARE :



OBSERVATII :

Inainte de sudare electrozii se vor usca in mod obligatoriu timp de o ora la 250 - 300°C.