

FIDUR 10/65

hrubo obalený rutilový obal,
190% vytaviteľnosť

Normalizácia I Standards

DIN EN 14700

DIN 8555

E Fe15

E 10-UM-65 GR

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Hruboobalená vysokovýkonná elektróda pre vysokooteruvzdorné návary na strojových dieloch, ktoré sú namáhané silným brúsnym oterom. Pomocou legovania C a Cr je dosiahnutá vysoká tvrdosť a oteruvzdornosť.

High-performance electrode for highly wear-resistant surfacings on machine parts which are exposed to strong grinding load. Through higher carbon and chromium content a high hardness and good wear-resistance can be achieved.

Certifikácia I Approvals

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

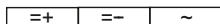
C	Si	Mn	Cr
4,5 %	0,7 %	0,5 %	34 %

Údaje o čistom zvar. kove I All Weld Metal Mechanical Properties

Tvrdosť Hardness HRC	neošetrené as-welded
----------------------------	-------------------------

62 – 64

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 100–150°C/2 h, (podľa potreby I if required)

Na zníženie možnosti tvorenia trhlin predohriať na +500°C a pomaly ochladiť po zváraní.

To avoid cracks preheating up to min. 500°C, slow down cooling necessary.



Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárací prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.618.253	2,50/350	80 – 110	5,0	152	32,9
00.618.323	3,25/350	120 – 150	5,0	90	55,6
00.618.404	4,00/450	160 – 190	6,0	55	109,1
00.618.504	5,00/450	200 – 230	6,0	35	171,4