

Zander F - EHCr 59 LG

Strana 1/1

SKUPINA:	Návary a renovace
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Plněná elektroda s kovovou náplní FCAW / MOG
NORMY:	EN ISO 14700 : T Fe 14-60-cgt DIN 8555 : MF-10-60-CGT
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	Vysoclegovaný trubičkový drát s vlastní ochranou pro navařování metodou MOG (open arc) a s možností použít ochranný plyn. Lze použít pro silné abrazivní opotřebení v kombinaci s korozním prostředím a nárazy. Možnost svařování bez prasklin s vhodným tepelným režimem - pomalé chlazení; případně chlazení v peci. Teplota přehřevu cca. 450 °C.
POUŽITÍ:	Těžební, důlní a ocelářský průmysl, návary nástrojů, těžké stavební a zemědělské stroje, řetězové dopravníky, míchací lopatky, rozmetací kola, pancéřování ploch a komponentů s požadavkem na vysokou odolnost vůči abrazi a korozi, dopravní šneky apod. Vynikající odolnost vůči abrazi zejména v minerálech a písku v kombinaci s vlhkým prostředím. Návar lze obrobřit pouze broušením, návarové housenky klást bez rozkvy. Případné trhliny na povrchu návaru jsou dány složením materiálu ale nesnižují otěruvzdornost a vlastnosti návaru.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
3,90	0,20	1,00	34,0	0,5	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

TVRDOST:	57-60 [HRC] ve druhé vrstvě
POLARITA:	DC+
PLYN:	M21, bez plynu
POLOHY:	 

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
NEHCR59LGF12	1,2 mm	15 kg/ BS300
NEHCR59LGF16	1,6 mm	15 kg/ BS300
NEHCR59LGF20	2,0 mm	15 kg/ BS300
NEHCR59LGF24	2,4 mm	15 kg/ BS300
NEHCR59LGF28	2,8 mm	15 kg/ BS300
NEHCR59LGF32	3,2 mm	15 kg/ BS300