

Zander D 50

Strana 1/1

SKUPINA:	Nástrojové oceli
METODA:	Obalená elektroda pro ruční svařování MMA (111)
TYP:	Obalené elektrody pro ruční svařování MMA
NORMY:	EN 14700 : E Fe 3-50-gst
JINÉ:	DIN 8555 : E 3-UM-50 T)
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	Rutil - báziká elektroda s výtěžností 140% pro navařování tepelně odolných tvářecích nástrojů. Svarový kov je odolný vůči oděru, nárazu a tlaku.
POUŽITÍ:	Vhodné pro opravy svařováním na nástrojích pracujících za tepla až do cca 600°C, jako jsou kované součásti a kovací zápustky. Vhodné pro nové výrobky i pro dostavbu rozměrů. Vhodné pro pancéřování nožů a příslušenství v recyklačního průmyslu. Předehřev a interpass teplota nejméně 300°C, pokud lze nejlépe 500°C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Si	Cr	Nb	V	Co	W	Fe
0,25	0,30	2,80	0,20	0,60	1,80	7,00	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

TVRDOST:	46-48 HRc po navaření, 52-55 HRc popouštění (550°C / 2 - 8h)
POLARITA:	=(+) / ~
OBAL:	Rutil-bázický
POLOHY:	   
PŘESUŠENÍ:	300 - 320°C / 2h

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
ND50E25Z	2,5 x 350 mm	box 5 kg
ND50E32Z	3,2 x 350 mm	box 5 kg
ND50E40Z	4,0 x 450 mm	box 6 kg
ND50E50Z	5,0 x 450 mm	box 6 kg
ND50E60Z	6,0 x 450 mm	box 6 kg