

DIN 8555
Wr. Nr.

W / MSG-6-GZ-60-S
1.4718

UTP A DUR 600

Poměděný drát pro návary vysoce odolné opotřebení
rázy a otěrem

POPIS

UTP A DUR 600 určen pro univerzální WIG a MAG navařování na díly silně opotřebovávané rázy a středně silným otěrem. Hlavní použití je lámání a rozměšování kamene, hornictví, výroba železa, cementárny, dále střížné a tvářecí nástroje na plech. Návar je přes vysokou tvrdost houževnatý, odolný trhlinám, dobře drží břit. Opracování broušením.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ SVAROVÉHO KOVU

	C	Si	Mn	Cr	Fe
%	0,50	3,00	0,50	9,50	základ

MECHANICKÉ HODNOTY

Stav návaru	Tvrdost
Po navaření	54-60 HRc
Po žíhání na měkko 800°C	ca. 250 HB
Po kalení 1 000°C/olej	ca. 62 HRc
1. vrstva na nelegované oceli s 0,5% C	ca. 53 HRc

POKYNY PRO SVAŘOVÁNÍ, OCHRANNÝ PLYN

Oblast svařování opracovat do kovového lesku. Předehřev je obecně nutný jen u nástrojových ocelí, ty předehřát a udržovat na 450°C.

Parametry pro MAG navařování			
Ø drátu	proud	napětí	ochranný plyn
1.0 mm	105-200 A	25-29 V	EN 439 M1, M2, M3, C1 (Ar+CO ₂ , Ar+O ₂ , Ar+CO ₂ +O ₂ , CO ₂)
1.2 mm	135-260 A	26-31 V	
1,6 mm	190-355 A	29-33 V	

Ochranný plyn pro WIG EN 439 I1 (Ar)

PROVEDENÍ

Ø 0,8*-1,0*-1,2-1,6 mm na cívkách B 300 15 kg

Ø 1,6-2-0*-2,4-3,2 tyčky 1 000 mm

* na dotaz

CERTIFIKACE

Deutsche Bahn AG, Nr. 20.138.10