

# EZ - 400 TN

## NORME

HRN EN 14700	DIN 8555
E Fe 1	E1-UM-400

## SVOJSTVA I PODRUČJE PRIMJENE

Bazična debelo obložena elektroda za srednje tvrda navarivanja. Metal navara moguće je strojno obrađivati skidanjem strugotine. Navar je otporan abrazivskom trošenju do tvrdoće abraziva 140 HV. Navarivati srednjim jakostima struje bez nihanja elektrode.

## MEHANIČKA SVOJSTVA ČISTOG METALA NAVARA

Tvrdoća HB
375 - 450

## ORIJENTACIJSKI KEMIJSKI SASTAV ČISTOG METALA NAVARA

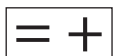
	C	Mn	Si	Cr
%	0,2	2,0	1,0	1,2

## PREPORUČENA JAKOST STRUJE NAVARIVANJA

Ø mm	3,2	4,0	5,0	6,0
A	110 - 130	150 - 170	200 - 240	250 - 290

## PAKIRANJE

Dimenzija elektrode mm	Količina u toni cca kom	Težina kutije kg
Ø 3,2 x 350	28 400	3,7
Ø 4,0 x 450	15 000	5,0
Ø 5,0 x 450	10 000	5,2
Ø 6,0 x 450	7 100	5,5



Oznaka: EZ - 400 TN