

EZ - 650 TN

NORME

HRN EN 14700	DIN 8555
E Fe 2	E6-UM-60

SVOJSTVA I PODRUČJE PRIMJENE

Bazična debelo obložena elektroda za tvrda navarivanja. Metal navara je tvrd i žilav, otporan abrazivskom trošenju do tvrdoće abraziva 500 HV. Navar je obradiv samo brušenjem. Navarivati srednjim strujama bez njihanja elektrode. Kod višeslojnog navarivanja preporučujemo navariti elastični međusloj elektrodom EZ - KROM 20.

MEHANIČKA SVOJSTVA ČISTOG METALA NAVARA

Tvrdoća HRC
57 - 62

ORIJENTACIJSKI KEMIJSKI SASTAV ČISTOG METALA NAVARA

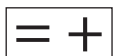
	C	Mn	Si	Cr	Mo
%	0,5	2,0	1,4	6,0	0,6

PREPORUČENA JAKOST STRUJE NAVARIVANJA

Ø mm	2,5	3,2	4,0	5,0	6,0
A	70 - 90	110 - 130	150 - 170	200 - 240	250 - 290

PAKIRANJE

Dimenzija elektrode mm	Količina u toni cca kom	Težina kutije kg
Ø 2,5 x 300	53 100	3,2
Ø 3,2 x 350	27 600	3,8
Ø 4,0 x 450	15 600	4,8
Ø 5,0 x 450	10 200	5,4
Ø 6,0 x 450	7 100	5,5



Oznaka: EZ - 650 TN