OK 86.08

Bázikus

MMAW

Általános leírás

Bázikus bevonatú felrakó hegesztőelektróda nagy felületi nyomásnak, ütésszerű igénybevételnek és mérséklet abráziónak kitett mangánötvözésű acélok felrakó vagy javítóhegesztéséhez. Alkalmazási területei: kalapácsok, hengerek, görgők, forgórendszerű örlőberendezések köpenye.

Besorolás

EN 14700	E Fe9
DIN 8555	E7-UM-200-K

Jóváhagyások

Nincs

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	P	S
0,8-1,4	0,5-1,1	11-15	0,05	0,01

Kihozatal

105%

Áramnem és polaritás

AC

DC+

Üresjárati feszültség

70 V

Hegesztési pozíciók

Varratfém általános mechanikai jellemzői *

Keménység

(Előmelegítés nélkül; sorközi hőmérséklet: 100-150°C)

Hegesztett állapotban 180-200 HB

(Előmelegítés nélkül; sorközi hőmérséklet: 100-150°C)

Igénybevételre történő felkeményedés 44-48 HRC

Megmunkálhatóság

Köszörüléssel

Ütésállóság

Kiváló

Fémes koptatóhatás

Nagyon jó

* Megjegyzés

Az ausztenites mangánacélok érzékenyek a hődilatációra, ezért nagy hő hatására repedés keletkezhet bennük. Ebből kifolyólag a lehető legkisebb hőbevitellel és sorközi hőmérséklettel kell elvégezni a hegesztést.

Hideg helyszínen történő hegesztés esetén 50-100°C előmelegítés javasolt.

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz	Hegesztőáram min	Hegesztőáram max	W	η	N	B	H	T	Hegesztő-feszültség
(mm)	(A)	(A)	(kg)	(%)	(kg/kg)	(db/kg)	(kg/s)	(s/db)	(V)
3.2x450	95	135	4.7	105	0.60	36	1.1	95	23
4.0x450	130	180	7.1	105	0.60	24	1.4	109	23
5.0x450	170	230	11.0	105	0.60	15	1.8	132	25

W = 100 db elektróda tömege
η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)
N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg
B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma
H = Varratfémtömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)
T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)