

# DURWELD 600

Elektrody MMA [SMAW]

Regeneracja i napawanie

<b>KLASYFIKACJA:</b>	<b>DOPUSZCZENIA:</b>	<b>ZASTOSOWANIE:</b>
EN ISO 14700-A : E Fe8 DIN 8555 : E 6-UM-60	UDT	Regeneracja i napawanie

Elektroda do napawania dająca napoinę o twardości 57-62 HRC. Polecana do napawania części narażonych na wysoki udar i ścieranie przez kamień, węgiel, piasek, itp. Stopiwo może być obrabiane przez szlifowanie i żłobienie.

## Materiał rodzimy

Stale  
Odlewy stalowe

## Skład chemiczny %

<b>C</b>	<b>Cr</b>
0,50	5,0

## Parametry mechaniczne

<b>Twardość</b>	57 - 62 HRC / Twardość napoiny zależy od istotnych warunków spawania, ilości warstw i składu chemicznego materiału rodzimego. /
<b>Typ elektrody (otuliny)</b>	zasadowa
<b>Prąd spawania</b>	
<b>Pozycje spawania</b>	
<b>Suszenie</b>	400°C / 1 h lub 300°C / 2 h

## Parametry spawania | pakowania

∅	Długość [mm]	Prąd spawania [A]	Waga paczki [kg]	Waga kartonu [kg]	Ilość sztuk na 1kg (przybliżona)
2,5	350	70-90	4,0	16,0	55

3,0	350	100-180	3,5	28,0	24
5,0	450	180-230	5,5	22,0	9
6,0	450	230-280	5,6	22,4	5