

AX- 650

W.Nr.: 1.2606

Normy

EN 14700	S Fe8
DIN 8555	MSG 3-GZ-60
AWS A 5.21	ERFe-8 mod.
Werkstoff-Nummer	1.2606

Vlastnosti

Navařovací drát/tyčinka z komplexně legované oceli pro MAG a WIG navařování . Návar odolává silnému otěru, rázům. Návar je odolný vysokým teplotám cca do 500°C. Tvrdost návaru závisí na promísení se základním materiálem a na počtu vrstev. Leštěním lze dosáhnout vysokého lesku povrchu.

U silnějších materiálů doporučený předehřev 150-300°C. Při vícevrstevných návarech / 3 a více/ se doporučuje podkladová vrstva, popř. mezivrstva materiálem typu AX-307, nebo AX- 250.

Složení svařovací drátu /tyčinky/ (typické hodnoty v %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,35	1,1	0,4	5,5	1,2	0,25	1,3

Oblast použití

Pro návary odolávající silnému otěru zeminou, pískem, kamenem, betonem apod. Dále pro funkční části stavebních a drticích strojů, na drticí kladiva a čelisti, pro stroje pracující za studena i za tepla, lisovací nástroje, šneky, atd.

Mechanické hodnoty

Mechanické vlastnosti svarového kovu / informativní /	
Svařovací metoda	MAG
Ochranný plyn	M21
Zkušební teplota	20°C
Tvrdost svarového kovu	53-59 HRC

Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)

WIG: Argon ; MAG: různé směsné plyny např. M2 , M3, CO2

Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

balení

cívka	Ø mm	1,0	1,2	1,6			
drát	Ø mm x 1000mm	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	

*ostatní rozměry na vyžádání

Svařovací polohy

MAG	PA,PB,PC,PF	= +		WIG	= -
1,6mm	pouze PA,PB				