

## AX- 600

W.Nr.: 1.4718

### Normy

EN 14700	S Fe8
DIN 8555	MSG 6-GZ-60-S
W. Nr.	1.4718

### Vlastnosti

Návarový materiál / tyč, drát/, vyrobený z chrom-křemíkové oceli pro WIG a MAG navařování. Návar je odolný proti otěru , tlakům a rázům. Pro funkční plochy zemědělských a stavebních strojů, důlních mechanismů atd. Dále v ocelárnách, cementárnách, nebo pro řezné a tvářecí nástroje. Svarový kov je opracovatelný ještě i třískovým obráběním. Při aplikaci na materiály, náchylné k tvoření trhlin se doporučuje provést ještě mezivrstvu, např. materiálem typu AX 307 apod..

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

C	Si	Mn	Cr
0,5	3,0	0,5	9,2

### Oblast použití:

Na povrchové návary součástí z konstrukční , lité nebo manganové oceli. Například oběžná kola , díly rypadel , šnekové dopravníky , drtiče , kladiva , válcovací stolice , vačky , svorky , míchací ramena , kovářiny , řezné hrany a pracovní plochy pracující za studena.

### Mechanické hodnoty

<b>Mechanické vlastnosti svarového kovu podle DIN 32525-4</b>	
Svařovací metoda	MAG
Ochranný plyn	M21
Zkušební teplota	20°C
Tvrdość svarového kovu HRC	Ca 59 (bez tepelného zpracování)
Tvrdość svarového kovu HRC	62 ( po kalení 1080°C/olej )
Tvrdość svarového kovu HB	230 (po žihání na měko ca 780 780°C)

### Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; MAG: různé směsné plyny, např. M1 , M2 , M3 , CO<sub>2</sub>

### Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

### balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
drát	Ø mm x 1000mm	1,0	1,6	2,0	2,4		

\*ostatní rozměry na vyžádání

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