

Электроды для наварки новых деталей с целью защиты быстроизнашивающихся зон и для ремонта износившихся деталей. Устойчивые к абразивному износу и к ударам, эти электроды просто поджигаются в том числе и при использовании сварочных аппаратов со слабым напряжением дуги.

Классификация

EN 14700 : E Fe 2
DIN 8555 : E2-UM-60

Применения

- Наварка металлических форм,
- Скребков,
- Ковшей и их зубьев,
- Экскаваторного оборудования,
- Долот,
- Винтовых транспортёров,
- Траков гусеницы.

Преимущества

- Хорошая стойкость к абразивному износу и ударам.
- Хорошее сопротивление износу при повышенных температурах.
- Мягкое плавление.
- Хороший внешний вид сварочного шва.
- Шлак хорошо удаляется.
- Малое количество брызг.

Положения и полярность



- Поджиг с 45В - Постоянный ток.
- Полярность (-) на электроде.

Химические свойства

C %	Si %	Mn %	P %	Cr %	Fe %
1.00	0.50	1.30	0.015	4.50	base

Механические свойства

Твёрдость по Бринеллю HB	Твёрдость по Роквеллу HRC
580-610	55-60

Рекомендации

Ø электрода (мм)	2,5	3,2	4
толщина (мм)	2,5 ▶ 6	5 ▶ 8	8 ▶ +
сварочный ток (А)	90	115	160



Упаковка

Арт.	Ø (mm)	длина (мм)	х...
A	081529	Ø 3.2	450 141
	081512	Ø 4.0	450 90
B	081543	Ø 2.5	350 46
	081574	Ø 3.2	450 22
	081581	Ø 4.0	450 14