

CITOMANGAN

Obalená elektróda pre tvrdonávary
Covered electrode for wear resisting hardsurfacing applications
Elektroda otulona do napawania warstwy odpornej na zużycie



Bázický obal, Basic covering, Otulina zasadowa

Standards: DIN 8555

~E 7 - UM - 200KP

SK Vlastnosti a použitie:

Bázická obalená mangánová elektróda pre oteruvzdorné návary. Pretože má zvarový kov spevnením za studena vysokou tvrdosť, je zvlášť vhodná pre diely, ktoré sú vystavené predovšetkým rázovému namáhaniu. Diel nesmie byť pri navarovaní príliš horúci, príp. použiť pauzu pre chladnutie. Pri väčších dieloch z mangánovej kalenej ocele, zvlášť u búracích kladív, je doporučené zvrátať vo vodnom kúpeli. Vylúčiť vysoké prúdové hodnoty a veľké pendlovanie. Pri viacvrstvovom návare ako medzivrstvu použiť elektródu CITOCHROMAX N. Pri zvrátaní mangánovej austenitickej ocele je tiež vhodné použiť elektródu CITOCHROMAX N.

Vhodná pre: naváranie a opravy súčastí z mangánovej ocele podliehajúcich opotrebeniu, napr. búracích čelustí, búracích kladív, razníkov....

GB Applications and properties:

Basic coated austenitic manganese steel electrode for wear resisting hard facing deposits. Weld metal will increase in hardness by cold-working (approx. 400-500 HB), it is therefore particularly suited for parts which are subjected mainly to wear caused by heavy impact and shock. Suitable for hardfacing and repair welding of wear resisting parts made of austenitic manganese steel, such as crusher jaw plates, crusher cones, pulverizing hammers, beating arms and others.

POL Zastosowania i własności:

Elektroda otulinie zasadowej, dająca stopiwo ze stali austenitycznej manganowej. Stopiwo utwardza się przy pracy na zimno (ok. 400-500 HB), przez co jest zalecana dla części narażonych na zużycie o charakterze uderzeniowym. Zalecana do napawania prewencyjnego i regeneracji części narażonych na zużycie wykonanych ze stali austenitycznej manganowej takich, jak szczęki kruszarek, stożki kruszarek, młotki, ramiona bijaków i t.p.

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,60	0,40	15,00	4,50	4,80

Mechanical properties of all-weld metal:

Heat treatment	Hardness [HB]
AW = as-welded	200

Redrying: requiring 2 hrs. at 300–350 °C, max. 5 times.

Amperage [A]:

Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
110–135	140–175	180–230

Number of pieces, net weights:

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
3,2	450	130	6,3	390	18,9
4,0	450	90	6,3	270	18,9
5,0*	450	50	5,6	250	28,2

*Discontinued

Type of current/Polarity/Welding positions:

