Stanvac INTERNATIONAL

Product Data Sheet

STAVINOX 60RC

Электроды для сварки переменным током



- ★ Базовый наплавочный сплав с графитовым покрытием средней плотности.
- ★ Превосходный вид сварного шва с легким отсоединением шлака.
- ★ Наплавляемый металл из легированного чугуна с прекрасной устойчивостью к истиранию и износу металла.
- ★ Отличное удержание кромок.
- ★ Лучшая в своем классе твердость.

Классификация

DIN 8555 : E6 UM – 60

Описание

Электрод для наплавки основного типа с мягкой дугой, низким разбрызгиванием и плавным течением при низком токе. Наплавленные металлы чрезвычайно устойчивы к истиранию и износу металл-металл. Сплавленный металл представляет собой легированный чугун, специально устойчивый к абразивному истиранию.

Рекомендуется для масляных шнековых прессов, скребковых ножей, шнеков, винтовых конвейеров, колес мельниц, лемехов плуга, ковшей экскаватора и т. д.

Химический состав (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	Fe	Cu
2.50	1.00	2.50	0.03	0.03	5.00	--	--	--	--	Rem	--

Механические свойства

Термо обработка	Предел текучести Н/мм2	Предел прочности Н/мм2	Удлинение A5 (%)	Ударная сила ISO -V (J) +20°C	Твердость
после сварки	--	--	--	--	56- 60 HRC

Условия хранения

Храните в сухом месте и избегайте образования конденсата. Рекомендуется повторная сушка при температуре 250-300°C в течение 1 часа, максимум 3 раза.

Тип тока и позиция при сварке

AC; DC +



Информация об упаковке

Диаметр (мм)	Длина (мм)	Ток (А)	Шт/ Кг (примерно)
3.15	450	120 - 140	26.50
4.00	450	150 - 165	16.60
5.00	450	170 - 200	10.80

Производитель

STANVAC INTERNATIONAL LTD.
Головной офис: 551, Сектор-37, Pace City-II, Гургаон
Харьяна – 122001, Индия
тлф :+91-9818035558
E-mail:export@stanvacinternational.c
Веб-сайт: www.stanvacinternational.com

Официальный дилер