

## Zander EHCr 68

Strana 1/1

**SKUPINA:** Návary a renovace**METODA:** Obalená elektroda pro ruční svařování MMA (111)**TYP:** Obalené elektrody pro ruční svařování MMA**NORMY:** EN ISO 14 700 : E Fe 16**JINÉ:** DIN 8555 : E 10-UM-70-GRZ**VÝROBCE:** Zander Schweissttechnik

**MATERIÁLY:** Vysokovýtěžková elektroda (240%) s kovovým podílem v obalu, nadeutektická legovaná ledeburitická matrice s rozptýlenými komplexními karbidy chrómu a niobu. Použití pro plochy vystavené silnému smirkovému opotřebení při současném zatížení vysokými teplotami. Návar lze obrobřit pouze broušením, návarové housenky klást bez rozkyvu. Trhliny na povrchu návaru jsou dány složením materiálu, ale nesnižují otěruvzdornost návaru.

**POUŽITÍ:** Pancéřování ploch s požadavkem na otěruvzdornost při vysokých teplotách. Spékací pásy a rošty, třídící síta, drtiče horké strusky, cementárny, cihelny, pancéřování ploch a komponentů s požadavkem na vysokou odolnost vůči abrazi, dopravní šneky, těžební, důlní a ocelářský průmysl, zpracování minerálů a hornin.

### CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Nb	B	Fe
5,8	0,15	0,8	38	4,5	2	rest

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

**TVRDOST:** 67-70 [ HRc ] ve druhé vrstvě, 60 [ HRc ] při 600 °C.**POLARITA:** DC+**POLOHY:**

### PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
NEHCR68E25-3	2,5 mm	5 kg krabička
NEHCR68E32-3	3,2 mm	5 kg krabička
NEHCR68E40-3	4,0 mm	5 kg krabička
NEHCR68E50-3	5,0 mm	6 kg krabička