

Kobatek 576

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode de incarcare dura cu randament ridicat, cu un continut ridicat de carburi de crom si de bor.
- Metalul depus ofera o excelenta rezistenta la abraziune la temperaturi de pana la 500°C si o rezistenta foarte buna la eroziunea provocata de particulele minerale fine in mediu gazos.
- Cele mai indicate sectoare de activitate unde poate fi folosit sunt industria miniera, industria cimentului si combinatele siderurgice.
- Pentru a reduce riscul de fisurare, componentele necesita o preincalzire de cel putin 500°C inainte de sudare si de o racire lenta dupa sudare.

APLICATII TIPICE

- Bare sinterizate de concasor
- Palete de malaxor
- Spargatoare de bulgari
- Segmente de suruburi de extrudare
- Pluguri de cenusa
- Oale de zgura
- Ventilatoare si robineti de evacuare
- Ecrane de protectie in medii fierbinti
- Varfuri de clesti
- Dinti de greblare in cuptoare
- Suruburi si capete de malaxor in industria ceramicii si a caramizii



TIP CURENT

DC(+); DC(-); AC min 60 V

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

**Duritate
(HRC)**
66-70

Nota: Duritatea stratului depus poate varia in functie de tipul materialului de baza, curentul de sudura si grosimea stratului.

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	120-160
4,0 x 450	150-190

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru (mm)	Ambalare	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	Tub PE	5,0	78457632
4,0 x 450	Tub PE	5,0	78457641

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului si a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obtinute pe o imbinare sudata si testata conform standardelor prescrise si nu trebuie presupuse a fi rezultatele asteptate intr-o anumita aplicatie sau sudare. Rezultatele reale vor varia in functie de multi factori, inclusiv, dar fara a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tabelor si temperatura, proiectarea sudurii si metodele de fabricatie. Utilizatorii sunt atentionati sa confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricarui consumabil si procedura de sudura inainte de utilizare in aplicatia prevazuta.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificarilor – Aceste informatii sunt exacte, dupa cunostintele noastre, la momentul tiparii. Va rugam sa consultati www.lincolnelectric.eu pentru orice informatii actualizate.