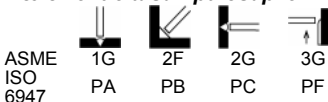


**ZIKA****Z-113****Описание и применение**

- Электрод с основным покрытием для наплавки деталей, подверженных ударам, высокому давлению и жестким нагрузкам
- Для деталей тракторов и кранов, зубьев ковша, отбойных молотков и срезающих ножей

**Спецификации**

DIN 8555: E 6 UM 60

**Положение шва при сварке****Ток**

=+	~ (U <sub>0</sub> : 70V)
----	--------------------------

**Типичный состав припоя [wt%]**

<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>	<b>Fe</b>
0,50	0,40	0,80	7,50	0,50	0,60	Bal.

**Типичные механические свойства припоя**

Плотность  
57-62 Rc

**Параметры сварки и характеристики упаковки**

Диаметр дюйм мм	Длина дюйм мм	Ток [A]	Вес [кг/100 ед]	Пачка [кг]	Коробка [кг]
3/32 2,5	14 350	60-80	2,1	5,0	15,0
1/8 3,25	14/18 350/450	100-130	3,5/4,4	5,0/6,0	15,0/18,0
5/32 4,0	14/18 350/450	120-160	5,3/6,7	5,0/6,0	15,0/18,0
3/16 5,0	18 450	180-210	10,6	6,0	18,0
1/4 6,0	18 450	220-280	15,0	6,0	18,0

Повторная сушка: 300°С/2 часа.