

ZIKA

Z-123

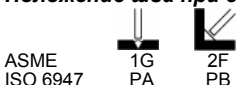
Описание и применение

- Электрод с основным покрытием для конструкций с высокой степенью изнашивания, не подверженных ударным нагрузкам
- Использовать при температуре не выше 450°C
- Для болтов тугоплавких прессов, кирпичных прессов, цементных прессов

Спецификации

DIN 8555: E 10 UM 65 GR

Положение шва при сварке



Ток

=+	~ (U ₀ : 70V)
----	--------------------------

Типичный состав припоя [wt%]

C	Mn	Si	Cr	Nb	Fe
6,50	0,80	0,60	22,70	7,00	Bal.

Типичные механические свойства припоя

64 Rc Плотность 720 HB

Параметры сварки и характеристики упаковки

Диаметр дюйм мм	Длина дюйм мм	Ток [А]	Вес [кг/100 ед]	Пачка [кг]	Коробка [кг]
1/8 3,25	14 350	115-150	5,7	4,5	13,5
5/32 4,0	18 450	135-200	11,5	6,0	18,0
3/16 5,0	18 450	195-255	17,6	6,0	18,0

Повторная сушка: 300°C/1-2 часа.