

آدور ADUR 650 Kb/ 650Kb

DIN 8555 : E 6-UM-60

الکتروود قلیایی ضربه پذیر بالا و ضد سایش خوب
Basic coated hardfacing electrode

خواص و کاربرد: APPLICATION FIELD:

آدور 650Kb مناسب برای جوشکاری قطعات مقاوم به سایش و ضربه. کاربرد اصلی در ماشین آلات خاک برداری، مته های حفاری، حفاری های نفت و گاز، سنگ شکن ها. فقط با سنگ قابل براده برداری است.

A DUR 650 Kb is suitable for cladding structural parts subjected to abrasion combined with impact. The main applications are tools in the earth moving industry and crushing plants as well as cold working tools. The deposit is only machinable by grinding.

سختی فلز جوش: Weld metal hardness:

58 -60 HRC

ترکیب شیمیایی فلز جوش: Weld metal composition: %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb
0.5	0.8	1.4	7	1.3	0.5

Welding instructions:**راهنمای جوشکاری:**

حتی الامکان جوشکاری آرام با قوس کوتاه انجام گیرد. به هنگام جوشکاری قطعات بزرگ و سخت پیش گرم کردن تا $250 - 350^{\circ}C$ ضروری است. چنانچه بیش از ۳-۴ پاس جوشکاری نمائید بهتر است پاس اول را با آدور 300 جوش دهید. هنگام جوشکاری فلز منگنزی سخت می توانید با الکتروود MNCR زیر سازی کنید. الکترودهای مرطوب را به مدت ۲ ساعت در دمای $300^{\circ}C$ خشک کنید.

Hold electrode as vertically as possible keep a short arc. Preheating of non-alloy steels is not necessary . Preheat heavy parts and high-tensile base materials to $250-350^{\circ}C$. If more than 3-4 layer are needed, apply the softer electrodes ADUR 250 or A DUR 300 for build up. On high Mn-steel, MNCR should be used, Re-dry electrodes that have got damp for 2h/ $300^{\circ}C$.

Current setting (A):**مقدار جریان (A):**

∅ mm×L	3.2×450	4.0×450	5.0×450	6.0×450
Amperage	180 - 110	130 - 170	160 - 200	190 - 230

Current type:**نوع جریان:****Welding positions:****حالات جوشکاری:**