

## אלקטרודות לציפוי קשה ולעמידה בשחיקה

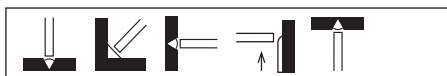
88	UN-300 B	Z-104
89	UN-400 B	Z-105
90	UN-550	Z-110
91	UN-611	Z-111
92	UN-600 B	Z-113
93	UN-600 C	Z-114
94	UN-UNIDUR 120	Z-120
95	UN-UNIDUR 138	Z-120 B
96	UN-UNIDUR 140	Z-121
97	UN-UNIDUR 135	
98	UN-UNIDUR 143	Z-123
99	UN-UNIDUR 145	Z-125
100	UN-600 MW	Z-130
101	UN-MANGAN	Z-151
102	UN-MANGAN-NC	Z-151 NC
103	UN-STEL-6	Z-STEL-6
104	UN-STEL-12	Z-STEL-12

DIN: 8555 E 1 UM 300

## תקנים

אלקטרודה לציפוי קשה בעלת ציפוי בסיסי. לציפוי חלקים העומדים במכות ולחץ גבוה ועמידה בינונית לשחיקה. לריתוך שכבת ביניים לפני ציפוי בשכבה קשה יותר. לציפוי צילינדרים, צירים, שיניים ופסי רכבת. הריתוך ניתן לעבוד שבבי.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

כרום	צורן	מנגן	פחמן
3.4	0.80	0.50	0.10

## הרכב כימי טיפוס

(מתכת הרתך) %

בסיסי

חילופין וישר (+) 70V ~

שעתיים / 300°C

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

קושי	עמידות במכות	עמידות בלחץ	עמידות בשחיקה	עבוד שבבי
28-33 Rc 275-325 HB	גבוהה	גבוהה	בינונית	כן

## תכונות מכניות

## טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

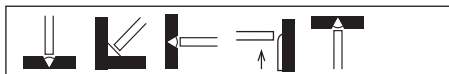
קוטרים מ"מ אינטס	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח"ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	2.1	5.0	15.0
1/8	3.25	450	4.5	6.0	18.0
5/32	4.0	450	6.7	6.0	18.0
3/16	5.0	450	11.2	6.0	18.0

DIN: 8555 E 1 UM 400

## תקנים

אלקטרודה לציפוי קשה בעלת ציפוי בסיסי לציפוי חלקים העומדים במכות ולחץ גבוה ועמידה בינונית לשחיקה. במידה ויש חשיבות רבה לעמידה במכות לרתך שכבת ביניים רכה לפני הציפוי ברתוך הקשה. לציפוי שרשראות, לטרקטורים וכלים חקלאיים. הריתוך ניתן לעבוד שבבי.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

כרום	צורן	מנגן	פחמן
3.2	0.70	0.30	0.30

## הרכב כימי טיפוס

%(מתכת הרתך)

בסיסי

חילופין וישר (+) 70V ~

שעתיים / 300°C

## סוג הציפוי:

סוג הזרם:

יבוש קדם:

קושי	עמידות במכות	עמידות בלחץ	עמידות בשחיקה	עבוד שבבי
37-42 Rc 350-400 HB	גבוהה	גבוהה	בינונית	כן

תכונות מכניות  
טיפוסיות

%(מתכת הרתך)

כפי שרותך

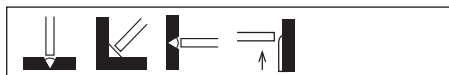
קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	2.2	4.5	13.5
1/8	3.25	450	4.5	6.0	18.0
5/32	4.0	450	6.6	6.6	18.0
3/16	5.0	450	10.3	6.0	18.0
1/4	6.0	450	15.0	6.0	18.0

DIN: 8555 E 6 UM 55 R

## תקנים

אלקטרודת ציפוי קשה בעלת ציפוי רוטילי עמידה בפני שחיקה בחם עד כ-500°C. מתאימה לצירים, מערבלים, גלגלים, סכיני חיתוך, תושבות שסתומים ועוד. חומר הרתך קשה לעיבוד שבבי כשהוא קר, אך ניתן לעיבוד שהחלק חם כ-200°C.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

מוליבדן	כרום	צורן	מנגן	פחמן
0.90	11.9	0.70	0.40	0.30

## הרכב כימי טיפוס (מתכת הרתך) %

רוטילי

חילופין וישר (+) 70V ~

שעתיים / 120°C

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

קושי	עמידות בשתיקה	עמידות בחום	עמידות במכות	עבוד שבבי
53-56 Rc 523-580 HB	גבוהה	500°C	גבוהה	אפשרי בחום

## תכונות מכניות טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

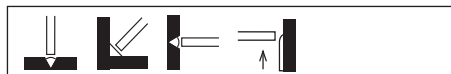
קוטרים מ"מ אינש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
1/8	3.25	350	3.0	5.0	15.0
5/32	4.0	350	4.5/5.8	5.0	15.0
3/16	5.0	350	9.1	5.0	15.0

DIN: 8555 E 6 UM 55

## תקנים

אלקטרודת מיוחדת לריתוך מגרסות ומכונות לעבודות עפר, לשחיקה גבוהה ומכות. עמידות בחום עד כ-600°C. מתאימה במיוחד לסכיני בולדוזר, שיני מחפר, פטישי מגרסות, כפות חפירה והעמסה, מערבלים, מחרשות ועוד. חומר הרתך אינו ניתן לעיבוד שבבי.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

פחמן	מנגן	צורן	כרום	מוליבדן
0.50	1.1	0.40	7.2	0.90

**הרכב כימי טיפוס**  
 (מתכת הרתך) %

רוטיל

חילופין וישר (+) 50V ~

שעה / 120°C

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

קושי	עמידות בשחיקה	עמידות במכות	עמידות בחום	עבוד שבבי
55-58 Rc 560-615 HB	גבוהה	גבוהה	600°C	לא

**תכונות מכניות**  
**טיפוסיות**

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

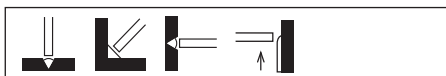
קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	2.1	5.0	15.0
1/8	3.25	350/450	3.5/4.6	5.0/6.0	15.0/18.0
5/32	4.0	350/450	5.3/6.8	5.0/6.0	15.0/18.0
3/16	5.0	450	10.6	6.0	18.0
1/4	6.0	450	15.0	6.0	18.0

DIN: 8555 E 6 UM 60

## תקנים

אלקטרודה לציפוי קשה בעלת ציפוי בסיסי. לריתוך חלקים שעומדים במכות חזקות, לחץ גבוה ושחיקה חזקה. הריתוך אינו ניתן לעבוד שבבי.  
לריתוך להבי דחפורים ושיני-מחפרים, מקדחים ואיזמלים לקדוחי אבן, חלזונות מובילים, לחיים של מכונות חצץ ופטישי מגרסות, שטנצים למכבשים וכו'.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

ונדיום	מוליבדן	כרום	צורן	מנגן	פחמן
0.50	0.50	7.5	0.80	0.40	0.50

הרכב כימי טיפוסי  
(מתכת הרתך) %

בסיסי

חילופין וישר (+) 70V ~

שעתיים / 300°C

סוג הציפוי:

סוג הזרם:

יבוש קדם:

קושי	עמידות בשחיקה	עמידות במכות	עמידות בלחץ	עבוד שבבי
57-62 Rc	גבוהה	גבוהה	גבוהה	לא

תכונות מכניות  
טיפוסיות

(מתכת הרתך)

כפי שרותך

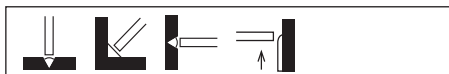
קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	2.1	5.0	15.0
1/8	3.25	350	3.5	5.0	15.0
5/32	4.0	350/450	5.3/6.7	5.0/6.0	15.0/18.0
3/16	5.0	450	10.6	6.0	18.0
1/4	6.0	450	15.0	6.0	18.0

DIN: 8555 E 6 UM 60

## תקנים

אלקטרודה לציפוי קשה בעלת ציפוי רוטילי לריתוך חלקים בהם דרושה עמידות גבוהה נגד שחיקה ובינונית נגד מכות ולחץ. מתאימה לציוד עפר וכבישים, סרנים, גלגלי שיניים והנעה, מסילות, חלזונות וכו'. חומר הריתוך לא ניתן לעיבוד שבבי.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

פחמן	מנגן	צורן	כרום	מוליבדן
0.60	0.90	0.70	4.7	1.8

**הרכב כימי טיפוס**  
 (מתכת הרתך) %

רוטילי

חילופין וישר (+) 70V ~

שעה / 120°C

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

קושי	עמידות בשחיקה	עמידות במכות	עמידות בלחץ	עבוד שבבי
58-60 Rc	גבוהה	בינונית	בינונית	לא

**תכונות מכניות**  
**טיפוסיות**

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

קוטרם מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	2.4	5.0	15.0
1/8	3.25	350	3.9	5.0	15.0
5/32	4.0	350/450	6.1/7.8	5.0/6.0	15.0/18.0
3/16	5.0	450	12.3	6.0	18.0

DIN: 8555 E 10 UM 60 Z

## תקנים

אלקטרודה לציפוי קשה בעלת ציפוי רוטילי. עמידות גבוהה נגד שחיקה ובינונית כנגד מכות. תפוקה 160%. מתאימה לציפוי פלדות מנגן, פטישים מגרסות, מחפרים, ציוד עפר וכבישים, מערבלים, מחרשות, כלי קידוח ועוד. מתאימה לבנית חלקים שחוקים. הריתוך אינו ניתן לעיבוד שבבי.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

כרום	צורן	מנגן	פחמן
29	0.90	0.20	3.0

הרכב כימי טיפוסי  
(מתכת הרתך) %

רוטילי

חילופין וישר (+) 70V ~

שעה / 300°C

סוג הציפוי:

סוג הזרם:

יבוש קדם:

עבוד שבבי	תפוקה	עמידות במכות	עמידות בשתיקה	קושי
לא	160%	בינונית	גבוהה	60 Rc

תכונות מכניות  
טיפוסיות

(מתכת הרתך)

כפי שרותך

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
1/8	3.25	350	5.6	4.0	12.0
5/32	4.0	350	8.3	4.0	12.0
3/16	5.0	350	13.3	4.0	12.0

**תקנים**

DIN:	8555	E 10 UM 60 GR
------	------	---------------

**תאור ומטלות:**

אלקטרודה לציפוי קשה בעלת צפוי בסיסי. עמידות גבוהה נגד שחיקה ובינונית כנגד מכות. מצטיינת בעמידות בשחיקה כנגד מינרלים. תפוקה 200%, מתאימה לציפוי פלדות מנגן, פטישים, מגרסות, מחפרים, ציוד עפר וכבישים, מערבלים, מחרשות, כלי קידוח ועוד. הריתוך אינו ניתן לעיבוד שבבי. לבניה השתמש ב-Z-151, לשכבת ביניים Z 307B.

**מצבי ריתוך:**



**הרכב כימי טיפוס**

(מתכת הרתך) %

כרום	צורן	מנגן	פחמן
24.9	1.0	0.30	3.90

**סוג הציפוי:**

**סוג הזרם:**

**יבוש קדם:**

בסיסי  
ישר (+)  
שעה / 300°C

**תכונות מכניות**

**טיפוסיות**

(מתכת הרתך)

**כפי שרותך**

עיבוד שבבי	עמידה במכות	עמידה בשחיקה	קושי	תפוקה
לא	בינוני	גבוהה מאד	60 HRC	190%

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
1/8	3.25	350	5.3	4.5	13.5
5/32	4.0	450	10.6	6.0	18.0
3/16	5.0	450	16.3	6.0	18.0

DIN: 8555 E 10 UM 55 GR

## תקנים

אלקטרודה בעלת ציפוי בסיסי ותפוקת מתכת גבוהה לציפוי קשה של חלקים העובדים בשחיקה גסה ומכות. לציפוי מגרסות לחיים, להבי מערבלים, חלזון לקונבייר, פטישי מגרסה, מובילי תיל, גלגלים מובילים במכונות למתיחה וקצוץ חוטים. מגרסות לחומרים פריכים שגורמים לשחיקה, מכונות לעבודת קרקע ועבודות חקלאיות ועוד.  
לבניה השתמש ב-Z-151 / מנגן UN.  
לשכבת בניים UN 18/8/6 / Z 307 B או UN 317 / Z NiVi.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

פחמן	כרום	נאוביום
4.0	21.0	6.5

**הרכב כימי טיפוסי**  
(מתכת הרתך) %

בסיסי

ישר (+)

שעה / 300°C

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

תפוקה	קושי	עמידה בשחיקה	עמידה במכות	עיבוד שבבי	עמידה בחום
180%	56 HRC	מצויינת	טובה	לא	500°C

**תכונות מכניות**  
**טיפוסיות**

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח"ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
1/8	3.25	350	5.3	4.5	13.5
5/32	4.0	450	10.6	6.0	18.0
3/16	5.0	450	16.7	6.0	18.0

DIN: 8555 E 10 UM 60 GR

## תקנים

אלקטרודה בעלת ציפוי רוטילי לציפוי קשה של חלקים המיועדים לשחיקה גסה ומכות מתונות, כמו ציפוי מכונות לעבודת קרקע, פטישי מגרסות, להבי ושיני בולדוזרים ושופלים, חלזונות וכו'. לבניה (BUILD UP) מומלץ לרתך ב-Z-151.  
לשכבת ביניים (BUFFER) מומלץ לרתך ב-Z-NiVi או Z-307

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

מוליבדן	כרום	מנגן	פחמן
0.95	32.0	0.55	3.6

## הרכב כימי טיפוס (מתכת הרתך) %

רוטילי  
חילופין וישר (+) 70V ~  
שעה / 300°C

סוג הציפוי:  
סוג הזרם:  
יבוש קדם:

תפוקה	קושי	עמידה בשחיקה	עמידה במכות	עיבוד שבבי
180%	58 HRc	גבוהה	בינונית	לא

תכונות מכניות  
טיפוסיות  
(מתכת הרתך)  
כפי שרותך

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
1/8	3.25	350	5.6	4.5	13.5
5/32	4.0	450	11.2	6.0	18.0
3/16	5.0	450	17.6	6.0	18.0

DIN: 8555 E 10 UM 65 GR

## תקנים

אלקטרודה לציפוי קשה בעלת ציפוי בסיסי. עמידות גבוהה נגד שחיקה ובינונית כנגד מכוח. 190% תפוקה. טמפרטורת עבודה עד 450°C. לציפוי להבי מערבלים, משאבות בטון, חלזונות למסועים, מערבלים, מחרשות כלי קידוח ועוד. הרתוך אינו ניתן לעיבוד שבבי.  
Z.NiV או Z 307B, לשכבת ביניים Z-151, לשכבת בסיסיים

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

נאוביום	כרום	צורן	מנגן	פחמן
7.0	22.7	0.60	0.80	6.5

## הרכב כימי טיפוס

(מתכת הרתך) %

בסיסי

חילופין וישר (+) 70V ~

שעה / 300°C

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

תפוקה	קושי	עמידה בשחיקה	עמידה במכות	עיבוד שבבי	עמידה בחום
190%	64 HRC	מצויינת	מתונה	לא	450°C

## תכונות מכניות

## טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרתך

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח"ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
1/8	3.25	350	5.7	4.5	13.5
5/32	4.0	450	11.5	6.0	18.0
3/16	5.0	450	17.6	6.0	18.0

DIN: 8555 E 10 UM 65 GR

## תקנים

אלקטרודה בעלת ציפוי בסיסי ותפוקת מתכת גבוהה לציפוי של חלקים העובדים בשחיקה גסה מאד ומכות מתונות בטמפרטורות עד  $600^{\circ}\text{C}$ . לציפוי מגרסות לחיים לעפרות, פלטות ומטילים למגרסות העומדים בחיכוך ובטמפרטורות גבוהות, כפות דחפורים ומכונות לעבודות חקלאיות ועוד.  
לבניה השתמש ב-Z-151.  
לשכבת ביניים Z 307 B או Z NiVi.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

נאוביום	וולפרם	ונדיום	מוליבדן	כרום	צורן	מנגן	פחמן
2	3	0.6	4.9	17.7	0.8	0.7	4.3

## הרכב כימי טיפוס

(מתכת הרתך) %

בסיסי

ישר (+)

שעה /  $300^{\circ}\text{C}$ 

## סוג הציפוי:

סוג הזרם:

יבוש קדם:

תפוקה	קושי		עמידה בשחיקה	עמידה במכות
	כפי שרתך	ב- $600^{\circ}\text{C}$		
190%	66 HRc	50 HRc	מצויינת	מתונה

## תכונות מכניות טיפוסיות

(מתכת הרתך)

כפי שרתך

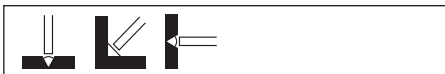
קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
1/8	3.25	350	6.3	5.0	15.0
5/32	4.0	450	12.5	6.0	18.0
3/16	5.0	450	19.7	6.0	18.0

AWS:	A 5.13	E Fe5 B mod
DIN:	8555	E 4 UM 60 S

## תקנים

אלקטרודה לציפוי קשה בעלת ציפוי בסיסי. לציפוי חלקים הבנויים מפלדת "High-speed" כגון סכיני חיתוך, טבעים, מקדחים אזמלים, מקבים ועוד. טמפרטורת עבודה עד  $600^{\circ}\text{C}$ . עמידות טובה לשחיקה בין מתכות.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

ונדיום	מוליבדן	וולפרם	כרום	צורן	מנגן	פחמן
0.60	8.0	2.7	3.7	0.80	0.70	0.70

הרכב כימי טיפוסי  
(מתכת הרתך) %

בסיסי

ישר (+)

שעתיים /  $300^{\circ}\text{C}$ 

## סוג הציפוי:

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

קושי	עמידה בשחיקה	עמידה במכות	עיבוד שבבי
64 HRC	גבוהה	גבוהה	לא

תכונות מכניות  
טיפוסיות

(מתכת הרתך)

## כפי שרותך

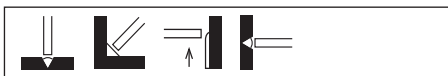
קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
3/32	2.5	350	2.7	4.5	13.5
1/8	3.25	350	4.3	4.5	13.5
5/32	4.0	350	6.7	4.5	13.5

AWS:	A 5.13	E FeMn A
DIN:	8555	E 7 UM 250 KP

## תקנים

אלקטרודת מנגן לציפוי קשה, בעלת ציפוי בסיסי. עמידות טובה למכות ולחץ. לציפוי פלדות מנגן וחיבורן לפלדות פחמן. לבניה של חלקים משופשפים לפני רתוך בשכבת ציפוי קשה. לפטישי מגרסות שיני מחפרים גלגלי רכבת וכו'. חומר הרתך מתקשה במכות.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

פחמן	מנגן	צורן	ניקל
0.6	12.2	0.60	4.6

הרכב כימי טיפוסי  
(מתכת הרתך) %

בסיסי

ישר (+)

שעתיים / 300°C

סוג הציפוי:

סוג הזרם:

יבוש קדם:

קושי כפי שרותך	קושי לאחר הקשיה	עמידה ללחץ	עמידה במכות	עמידה בשחיקה	עיבוד שבבי
230 HB	500 HB	גבוהה	טובה	בינונית	לפני הקשיה

תכונות מכניות  
טיפוסיות  
(מתכת הרתך)  
כפי שרותך

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
1/8	3.25	350/450	3.7	5.0/6.0	15.0/18.0
5/32	4.0	350/450	6.0	5.0/6.0	15.0/18.0
3/16	5.0	450	11.1	6.0	18.0
1/4	6.0	450	16.2	6.0	18.0

# UN MANGAN NC Z-151NC

AWS:	A 5.13	E FeMn A (mod)
DIN:	8555	E 7 UM 250 KP

## תקנים

אלקטרודת מנגן לציפוי קשה בעלת ציפוי בסיסי. עמידות, טובה למכות ולחץ. לציפוי פלדות מנגן ולחיבורן לפלדות פחמן. לבניה של חלקים משופשפים לפני רתוך בשכבת ציפוי קשה. לפטישי מגרסות, שיני מחפרים גלגלי רכבת וכו'.  
 זומר הרתך מתקשה במכות.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

ניקל	כרום	צורן	מנגן	פחמן
5.0	4.6	0.25	13.2	1.0

## הרכב כימי טיפוס (מתכת הרתך) %

בסיסי

ישר (+)

שעתיים / 300°C

סוג הציפוי:

סוג הזרם:

יבוש קדם:

קושי לאחר שרתך	קושי לאחר הקשיה	עמידה ללחץ	עמידה במכות	עמידה בשחיקה	עיבוד שבבי
230 HB	500 HB	גבוהה	גבוהה	בינונית	לפני הקשיה

## תכונות מכניות טיפוסיות

(מתכת הרתך)

כפי שרתך

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח"ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
1/8	3.25	350	3.9	5.0	15.0
5/32	4.0	350	6.3	5.0	15.0
3/16	5.0	450	11.2	6.0	18.0
1/4	6.0	450	17.0	6.0	18.0

AWS:	A 5.13	E Co Cr A
DIN:	8555	E 20 UM 55 CTZ

## תקנים

אלקטרודה על בסיס קובלט לציפוי קשה, מיועדת לחלקים שעומדים בשילוב של טמפרטורה גבוהה אימפקט גבוה וקורוזיה מתונה. התנגדות יוצאת מן הכלל לשוק טרמי והתנגדות טובה למכות רבות. טמפרטורת עבודה עד  $900^{\circ}\text{C}$ .

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

פחמן	כרום	וולפרם	קובלט
1.1	28.0	4.50	יתרה

## הרכב כימי טיפוס

(מתכת הרתך) %

ישר (+)

שעה /  $300^{\circ}\text{C}$

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח/ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
1/8	3.25	350	3.7	2.0	12.0
5/32	4.0	350	5.9	2.0	12.0
3/16	5.0	350	8.5	2.0	12.0

# UN STEL-12 Z-STEL 12

AWS:	A 5.13	E Co Cr B
DIN:	8555	E 20 UM 45 CTZ

## תקנים

אלקטרודות על בסיס קובלט לציפוי קשה, מיועדת לחלקים שעומדים בשילוב של טמפרטורה גבוהה אימפקט בינוני וקורוזיה מתונה. טמפרטורת עבודה עד 900°C.

## תאור ומטלות:



## מצבי ריתוך:

פחמן	כרום	וולפרם	קובלט
1.40	29.0	8.0	יתרה

## הרכב כימי טיפוסי (מתכת הרתך) %

ישר (+)

שעה / 300°C

## סוג הזרם:

## יבוש קדם:

קוטרים מ"מ אינטש	אורכים מ"מ	תחום הזרם (אמפר)	משקל 100 יח"ק"ג (בערך)	משקל	
				קופסה (ק"ג)	עטיפה (ק"ג)
1/8	3.25	350	3.9	2.0	12.0
5/32	4.0	350	5.9	2.0	12.0
3/16	5.0	350	7.3	2.0	12.0

