

Normy										
EN 14700	DIN 8555	Werkstoff-Nr.								
S Fe 8	MSG 6-GZ-60-S	1.4718								
Vlastnosti a použití										
<p>UTP A DUR 600 je velmi univerzální drát MAG pro navařování dílů opotřebovávaných otěrem a silnějšími rázy. Hlavní použití je pro drtiče kamene, zařízení pro úpravu hornin, strojů v těžebním průmyslu, ocelárnách, cementárnách, dále pro nástroje pro stříhání a tváření plechů v automobilovém průmyslu.</p> <p>Svarový kov je přes vysokou tvrdost houževnatý a má dobrou trvanlivost bříty. Opracování návaru broušením.</p> <p>Tvrdost svarového kovu:</p> <table border="0"> <tr> <td>po navaření</td> <td>54-60 HRC</td> </tr> <tr> <td>po žhání na měkko 800 °C</td> <td>ca. 250 HB</td> </tr> <tr> <td>po kalení 1000 °C / ochlazení v oleji</td> <td>ca. 62 HRC</td> </tr> <tr> <td>1. vrstva na nelegované oceli</td> <td>ca. 53 HRC</td> </tr> </table>			po navaření	54-60 HRC	po žhání na měkko 800 °C	ca. 250 HB	po kalení 1000 °C / ochlazení v oleji	ca. 62 HRC	1. vrstva na nelegované oceli	ca. 53 HRC
po navaření	54-60 HRC									
po žhání na měkko 800 °C	ca. 250 HB									
po kalení 1000 °C / ochlazení v oleji	ca. 62 HRC									
1. vrstva na nelegované oceli	ca. 53 HRC									

Chemická analýza				
C	Si	Mn	Cr	Fe
0,5	3,0	0,5	9,5	základ

Pokyny pro svařování
Oblast svařování obrousit na čistý kov. Předehřev obvykle nutný pouze u nástrojových ocelí na (450°C).

průměr drátu [mm]	druh proudu	ochranný plyn (EN ISO 14175)			
0,8	= +	M 12	M 13	M 21	C 1
1,0	= +	M 12	M 13	M 21	C 1
1,2	= +	M 12	M 13	M 21	C 1
1,6	= +	M 12	M 13	M 21	C 1