

COREWELD HT48

Submerged arc welding wires [SAW]

Hardfacing and repairing


CLASSIFICATION: DIN 8555 : MF1-GF-50-PT	APPROVALS:	APPLICATION: Hardfacing and repairing
---	-------------------	---

- Drut do napawania elementów narażonych na duży szok termiczny.
- Polecana do narzędzi pracujących na gorąco narażonych, w szczególności martyc, wykrojników, itp.
- Można napawać dowolną ilość warstw.
- Temperatura międzyściegowa nie powinna przekraczać 250°C.
- Ogrzewanie wstępne należy dobrać do materiału bazowego.

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti
0,20	0,70	0,60	10,0	1,7	3,0	0,20

Typical mechanical properties

Tensile strength Rm [N/mm²]	1600-1800
Hardness	48,5 - 52 HRC /
Welding current	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	l1 - Ar / M13 - Ar + 0.5 - 3% O ₂ /

Welding parameters and packing

∅	Welding current [A]	Voltage [V]	Weight of packet [kg]
1,2	120 - 220	19 - 22	15,0
1,6	160 - 260	20 - 26	15,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl