

COREWELD WSC Fe

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION: DIN 8555 : MF 21-GF-65-GZ	APPROVALS:	APPLICATION: Hardfacing and repairing
---	-------------------	---

- Drut proszkowy zawierający spiekane węgliki wolframu dla otrzymania bardzo dużej odporności na zużycie.
- Stopiwo złożone jest z topionych węglików wolframu umieszczonych na twardej matrycy.
- Spawalność jest bardzo dobra, generuje mało odprysków oraz dymów.
- Zaleca się stosowanie dwóch warstw oraz spawanie na jak najniższym napięciu i natężeniu prądu.


Zalecenia:

- Strefę napawania dokładnie oczyścić ze smaru, zgorzelin i rdzy.
- Wstępne ogrzewanie materiału do 300°C - 500°C.
- Podczas procesu napawania materiał może się nagrzać do 650°C, jednakże należy unikać przegrzewania.

Application

Napawanie części, które są narażone na duże ścieranie, zwłaszcza drobną abrazję mineralną i mały udar, takie jak: ostrza mieszalników, świrdrów, wiertel i zgarniaczy oraz przy preparacji piasku formierskiego.

Typical mechanical properties

Hardness	Spiekane węgliki wolframu: >2300 HV / Pierwsza warstwa: 64 HRC / Druga warstwa: 66 HRC /
Welding current	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	M13 - Ar + 0.5 - 3% O2 /
Remarks	Analiza stopiwa (wartości typowe, %): Matryca NiSiB: ok. 40 WSC: ok. 60

Welding parameters and packing

∅	Welding current [A]	Voltage [V]	Weight of packet [kg]
1,2	120-160	19-22	15,0
1,6	150-180	18-20	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