

ABRAWELD 58

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14700-A : E Fe14 DIN 8555 : E 10-UM-60-GRP	UDT	Hardfacing and repairing Agriculture

Электрод для наплавки, образующий наплавленный металл с максимальной стойкостью к абразивному износу и умеренным ударным нагрузкам. Рекомендуется для наплавки оборудования для земляных работ и дробления, рудодробилок, шнековых конвейеров, зубьев и боков ковшей и т. д. Рекомендуется использовать подложку из электрода Inox B 307 или Durweld 17Mn13Cr. Металл шва можно обрабатывать механическим способом путем шлифования.



Base material

стали
стальные отливки

Typical chemical composition %

C	Cr
3,2	32,0

Typical mechanical properties

Hardness	58 HRC (20°C) / Твердость металла шва зависит от существенных условий сварки, количества слоев и химического состава исходного материала /
Coating type	рутиловый
Wear coefficient	2%
Heat treatment	не должна нагревать
Weld metal recovery	180%
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300°C / 2 h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
3,2	350 /	110-140	4,0	12,0	17
4,0	450 /	160-200	5,0	15,0	9
5,0	450 /	210-270	5,0	15,0	6

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