

## ABRAWELD 58

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

<b>CLASSIFICATION:</b>	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b>
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 %

<b>C</b>	<b>Cr</b>
3,2	32,0

### Typical mechanical properties

<b>Hardness</b>	58 HRC (20°C) / Твердость металла шва зависит от существенных условий сварки, количества слоев и химического состава исходного материала /
<b>Coating type</b>	рутиловый
<b>Wear coefficient</b>	2%
<b>Heat treatment</b>	не должна нагревать
<b>Weld metal recovery</b>	180%
<b>Welding current</b>	
<b>Welding positions</b>	
<b>Redrying</b>	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](mailto:export@metalweld.pl)