

ABRAWELD ULTRA 63

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION: EN ISO 14700-A : E Fe15 DIN 8555 : E 10-GF-UM-65-GTZ	APPROVALS:	APPLICATION: Hardfacing and repairing
---	-------------------	---

Трубчатый электрод, заполненный карбидами хрома, рекомендуется для наплавки деталей, подверженных в основном абразивному износу, а также ударным нагрузкам. Высокое содержание карбидов хрома в аустенитной матрице. Благодаря специальной металлургической структуре электрод может использоваться с низким напряжением. Высокая твердость достигается уже в первом слое. Наплавленный металл практически лишен шлаков.

Application

Наплавка корпусов насосов, лопаток мешалок, конвейеров, сельскохозяйственных машин, в цементной и металлургической промышленности

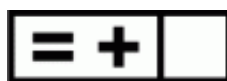
Typical chemical composition %

C	Mn	Cr	Inne
5,5	1,5	40,0	2,0

Typical mechanical properties

Hardness 60 HRC (Первый слой) / 63 HRC (Второй слой) /

Welding current



$U_0 < 50V$

Welding positions



Redrying

150°C / 1 h

Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]
6,0	457 /	80-110	5,0
8,0	457 /	120-140	5,0
11,0	457 /	140-180	5,0

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