

ABRAWELD ULTRA 60

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION: EN ISO 14700-A : E Fe16 DIN 8555 : E 10-GF-UM-60-GR	APPROVALS:	APPLICATION: Hardfacing and repairing
--	-------------------	---

Электрод для сварки карбидами хрома. Рекомендуется для наплавки деталей, подверженных истиранию и ударным нагрузкам. Благодаря его особым свойствам можно осуществлять сварку с очень низким напряжением. Высокая твердость достигается уже в первом слое. Перед наплавкой старого наплавленного металла рекомендуется нанесение буферного слоя электрода INOX B 307. Может использоваться для наплавки корпусов насосов, лопаток и плеч мешалок, изготовлении деталей для насосов для бетона, шиберов коксовальных печей, шнековых конвейеров, сельскохозяйственных машин, в цементной и металлургической промышленности.

Typical chemical composition %

C	Mn	Cr	Fe	Inne
4,0	4,0	27,0	reszta	микрос плавны е элеме нты 6,0

Typical mechanical properties

Hardness	60 HRC (Первый слой) / 58 HRC (Третий слой) /
Welding current	 $U_0 < 50V$
Welding positions	
Redrying	150 (+/-10)°C / 1 h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
6,0	457 /	80-110	5,0	20,0
8,0	457 /	120-140	5,0	20,0
11,0	457 /	140-180	5,0	20,0

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