

ABRAWELD 66

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14700-A : E Fe16 DIN 8555 : E 10-UM-65-GR		Hardfacing and repairing

Электрод образует очень твердый наплавленный металл, устойчивый к истиранию дроблёным материалом и средним ударным нагрузкам до температуры 600°C. Рекомендуется для наплавки оборудования для земляных работ, изнашиваемых деталей для цементной и строительной промышленности, стержней колосниковой решетки топки, зубцов колосниковой решетки топки в литейной и сталелитейной промышленности. Рекомендуется использовать подложку из электрода Inox B 307 или Durweld 17Mn13Cr. Наплавленный металл может обрабатываться механическим способом путем шлифования.



Base material

стали
стальные отливки

Typical chemical composition %

C	Cr	Mo	V	Nb	W
6,0	22,0	6,0	1,0	6,0	2,0

Typical mechanical properties

Hardness	66 HRC (20°C) / 50 HRC (600°C) / Твердость металла шва зависит от существенных условий сварки, количества слоев и химического состава исходного материала. /
Coating type	основное
Heat treatment	не должна нагревать
Weld metal recovery	235%
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 /	100-130	4,0	16,0	15
4,0	450 /	160-190	5,5	22,0	8
5,0	450 /	220-250	5,5	22,0	5

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