

ABRAWELD 64

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

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

Электрод для наплавки, образующий наплавленный металл с максимальной стойкостью к абразивному износу и умеренным ударным нагрузкам до температуры 450°C. Рекомендуется для наплавки деталей для цементной и строительной промышленности (производство кирпича, пустотелых блоков), винтов пресса для огнеупорных материалов (керамических), направляющих ленточных конвейеров, болтов, лопат и скребков мельниц, зубьев ковшей и т. д. 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	Nb
7,0	22,0	7,0

Typical mechanical properties

Hardness	64 HRC (20°C) / Твердость металла шва зависит от существенных условий сварки, количества слоев и химического состава исходного материала /
Coating type	основное
Wear coefficient	0,5%
Heat treatment	не должна нагревать
Weld metal recovery	190%
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 /	140-170	4,0	12,0	17
4,0	450 /	160-200	5,0	15,0	13
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