

DURWELD 14Mn

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION: EN ISO 14700-A : E Fe9 DIN 8555 : E 7-UM-200-KP	APPROVALS:	APPLICATION: Hardfacing and repairing
--	-------------------	---

Щелочной электрод для соединения или наплавки стальных элементов, подверженных очень сильным ударным нагрузкам и истиранию. После упрочнения достигается более высокая стойкость к абразивному износу. Рекомендован для наплавки тяжелых элементов дробилок, таких как щеки, кожухи и облицовки гирационных дробилок, а также железнодорожных рельсов из стали 14Mn. Не рекомендуется для наплавки неаустенитных сталей. Наплавленный металл может подвергаться механической обработке до упрочнения.



Base material

аустенитные стали с марганцем 14%

Typical chemical composition %

C	Si	Mn
0,70	0,65	14,0

Typical mechanical properties

Hardness	200 HB / 48 HRC (после закалки) / Твердость металла шва зависит от существенных условий сварки, количества слоев и химического состава исходного материала /
Coating type	основное
Wear coefficient	75%
Weld metal recovery	110%
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300°C / 2h

Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
3,2	450 /	110-135	4,0	12,0
4,0	450 /	140-175	5,0	15,0
5,0	450 /	180-230	5,0	15,0

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

