

DURWELD 14Mn4Cr

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
DIN 8555 : E 7-UM-200-KPG		Hardfacing and repairing

Электрод для соединения и наплавки стальных элементов, подвергающихся сильным ударам и трению. Используется как подкладочный слой под электроды с повышенной стойкостью к абразивному истиранию. После упрочнения достигается более высокая стойкость к абразивному износу. Рекомендуется для наплавки тяжелых элементов дробилок, таких как зубцы дробильных валков, зубчатых колес дробилок, зубцов для двухвалковых дробилок, ковшей экскаваторов, железнодорожных рельсов (если они изготовлены из стали Mn). Наплавленный металл может подвергаться механической обработке до упрочнения.



Base material

аустенитные стали с марганцем 14%
низколегированные стали
все трудносварные стали

Typical chemical composition %

C	Mn	Cr	Ni	Mo
0,90	13,5	3,7	3,5	0,70

Typical mechanical properties

Hardness	220 HB / 50 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	120%
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300°C / 2 h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
3,2	450 /	100-140	5,0	15,0	19
4,0	450 /	140-180	5,0	15,0	13
5,0	450 /	180-230	5,0	15,0	8

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