

## DURWELD 14Mn4Cr

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

<b>CLASSIFICATION:</b>	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b>
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 %

<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>
0,90	13,5	3,7	3,5	0,70

### Typical mechanical properties

<b>Hardness</b>	220 HB / 50 HRC (после закалки) / Твердость металла шва зависит от существенных условий сварки, количества слоев и химического состава исходного материала /
<b>Coating type</b>	основное
<b>Wear coefficient</b>	75%
<b>Weld metal recovery</b>	120%
<b>Welding current</b>	
<b>Welding positions</b>	
<b>Redrying</b>	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	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](mailto:export@metalweld.pl)