DURWELD 17Mn10Cr3Nb

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14700-A : E Fe9		Hardfacing and repairing

Электрод для наплавки стальных элементов, подверженных истиранию металл-металл в результате сильных ударных нагрузок, в условиях повышенного давления и температуры до 500°C. Наплавленный металл максимально устойчив к ударным нагрузкам и обладает умеренной устойчивостью к абразивному истиранию. Рекомендуется для наплавки молотков, зубьев ковшей, конусов печей и броневых листов. Если наплавленный металл должен подвергаться механической обработке перед упрочнением, для облицовочного слоя рекомендуется использовать электрод Inox B 307.

Стали аустенитно-марганцевые: рекомендуется подогрев до 100°C; не рекомендуется отпускание. Углеродистые стали: рекомендуется подогрев до 250°C. Толстые элементы: рекомендуется отпускание при темп. 550-650°C, структура и механические свойства останутся без изменений.

Base material

аустенитные стали с марганцем 14%
углеродистые стали
низколегированные стали

Typical chemical composition %

C	Mn	Cr	Nb
1,2	17,5	9,5	2,8

Typical mechanical properties

Hardness	250 HB / 45 HRC (после закалки) / Твердость металла шва зависит от существенных условий сварки, количества слоев и химического состава исходного материала /
Coating type	основное
Wear coefficient	12%
Weld metal recovery	140%
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300°C / 2 h

Welding parameters and packing

⌀	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
3,2	450 /	100-140	4,5	13,5	24
4,0	450 /	150-210	4,5	13,5	10
5,0	450 /	190-260	4,5	13,5	7

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec
+48 (32) 297 75 50 - 51
+48 (32) 297 75 88
export@metalweld.pl