

DURWELD 250

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14700-A : E Fe1 DIN 8555 : E 1-UM-250 P	UDT	Hardfacing and repairing

Щелочной электрод с добавлением Cr для наплавки элементов, в которых необходима средняя твердость. Наплавленный металл устойчив к истиранию и сильным ударным нагрузкам. Рекомендуется для наплавки деталей, подверженных износу, зубчатых колес, тяг, и т. п. Наплавленный металл нельзя подвергать упрочнению.



Base material

стали
стальные отливки

Typical chemical composition %

C	Mn	Cr
0,16	1,0	1,2

Typical mechanical properties

Hardness	220 - 270 HB / Твердость металла шва зависит от существенных условий сварки, количества слоев и химического состава исходного материала /
Coating type	основное
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300°C / 2h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
2,5	350 /	70-90	4,0	12,0	54
3,2	350 /	100-135	4,5	13,5	28
4,0	450 /	130-170	5,5	16,5	13
5,0	450 /	180-220	5,5	16,5	9

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

