

DURWELD 400

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION: EN ISO 14700-A : E Fe3 DIN 8555 : E 1-UM-400 P	APPROVALS: UDT	APPLICATION: Hardfacing and repairing
---	--------------------------	---

Электрод с добавлением Cr и Mn для наплавки элементов, подверженных сильным ударным нагрузкам и среднему абразивному износу. Рекомендуется для наплавки следующих деталей, подверженных износу: зубчатых колес, звеньев цепи, рельсов и т. д.


Base material

стали
стальные отливки

Typical chemical composition %

C	Mn	Cr
0,22	1,0	1,5

Typical mechanical properties

Hardness	350 - 450 HB / Твердость металла шва зависит от существенных условий сварки, количества слоев и химического состава исходного материала /
Coating type	основное
Welding current	
Welding positions	
Redrying	400°C / 1 h или 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	350 /	100-135	4,5	13,5	27
4,0	450 /	130-170	5,5	16,5	14
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