

DURWELD 600

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14700-A : E Fe8 DIN 8555 : E 6-UM-60 P	UDT	Hardfacing and repairing

Электрод для наплавки, дающий слой наплавленного металла с твердостью 57-62 HRC. Рекомендуется для наплавки деталей, подверженных сильным ударным нагрузкам и истиранию камнем, углем, песком и т. п. Наплавленный металл может обрабатываться шлифованием и долблением



Base material

стали
стальные отливки

Typical chemical composition %

C	Cr
0,50	5,0

Typical mechanical properties

Hardness	57 - 62 HRC / 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 /	140-180	5,8	17,4	14
5,0	450 /	180-230	5,5	16,5	9
6,0	450 /	230-280	5,0	15,0	5

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