

## COREWELD A 350

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

<b>CLASSIFICATION:</b> DIN 8555 : MF 1-GF-350-P	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b> Hardfacing and repairing
--	-------------------	---

Стержневая проволока рекомендуется для наплавки стали среднего диапазона твердости. Наплавленный металл твердый, без трещин и пор, поэтому обладает высокой стойкостью к деформациям и ударным нагрузкам. Температура во время наплавки не должна превышать 250°C. После наплавки возможна обработка обычными инструментами.

### Application

Колеса подъемных кранов, колеса рудной техники, талевые блоки, ролики, ролики гусеничных тракторов.

### Typical chemical composition %

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>
0,15	0,50	2,0	2,5

### Typical mechanical properties

<b>Hardness</b>	ок. 350 HB /
<b>Wire/rod type</b>	защитный или самозащитный
<b>Welding current</b>	

### Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
1,2	120-220	19-22	15,0
1,6	160-260	20-26	15,0
2,0	220-280	22-27	15,0
2,4	260-340	24-28	15,0
2,8	320-460	26-30	15,0

### 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