

COREWELD A 430Mo

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
DIN 8555 : MF 6-GF-45-PR		Hardfacing and repairing

Порошковая проволока для плакировки и соединения ферритных хромистых сталей и литейной стали. Во время сварки рекомендуется соответствующая тепловая обработка. Проволока рекомендуется для наплавки гнезд водных и паровых клапанов, работающих при температуре до 450°C. Наплавленный металл обладает трещиностойкостью до 950°C и может подвергаться отпуску. Проволока может работать при температуре от комнатной до 450°C.

Инструкция по применению: ферритные стали склонны к появлению трещин, что вызвано ростом зерна, погонная энергия должна быть минимальной. Для наплавки слаболегированных сталей необходимо предварительно нагреть материал до температуры от 150°C до 350°C, в зависимости от толщины (материалы с повышенной прочностью до 350°C). Обработка после сварки не является необходимой, однако можно применить закалку, чтобы получить необходимую твердость.

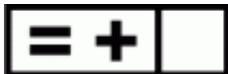
Base material

1.4122	X35CrMo17		

Typical chemical composition %

C	Cr	Mo
0,20	17,0	1,2

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	<500
Tensile strength Rm [N/mm²]	<700
Elongation A5 [%]	<15
Hardness	ок. 200 HB / ок. 43 HRC (после закалки) /
Wire/rod type	защитный или самозащитный
Welding current	

Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]
1,6	160-260	20-26
2,0	220-280	22-27
2,4	260-340	24-28
2,8	300-400	25-29
3,2	320-460	26-30

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

