

## COREWELD A 66

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

<b>CLASSIFICATION:</b> DIN 8555 :	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b> Hardfacing and repairing
--------------------------------------	-------------------	---

Высоколегированная порошковая проволока, содержащая очень твердые карбиды на базе С, Cr, Mo, Nb, V и W. Может использоваться для наплавки поверхностей, подверженным сильным минеральным факторам. Наплавленный металл устойчив к износу до 650°C. При 400°C твердость уменьшается примерно на 4%, а при 650°C – примерно на 10%. При наплавке старых поверхностей рекомендуем использовать подложку из COREWELD A200 или COREWELD A250.

### Application

Конус большой печи, дробилки и т.п.

### Typical chemical composition %

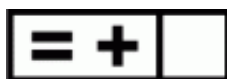
<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>	<b>Nb</b>	<b>W</b>
5,2	1,0	0,20	21,0	7,0	1,0	7,0	2,0

### Typical mechanical properties

**Hardness** ок. 63 HRC (20°C) / ок. 61 HRC (400°C) / ок. 57 HRC (650°C) /

**Wire/rod type** защитный или самозащитный

**Welding current**



### Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
1,6	160-260	20-26	15,0/30,0
2,0	220-280	22-27	15,0/30,0
2,4	260-340	24-28	15,0/30,0
2,8	300-400	25-29	15,0/30,0
3,2	320-460	26-30	15,0/30,0

### 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