

COREWELD A 71 ULTRA

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

| | | |
|--------------------------|-------------------|--------------------------|
| CLASSIFICATION: | APPROVALS: | APPLICATION: |
| DIN 8555 : MF 6-GF-70-GT | | Hardfacing and repairing |

Металлическая порошковая проволока, дающая шов, который содержит большое количество очень твердых карбидов бора. Рекомендуется для деталей, подверженных высокому абразивному износу и эрозии при температурах до 750°C. Перед наплавкой нужно удалить старый наплавленный металл, рекомендуем использовать буферный слой из COREWELD 250 MnCr.

Application

Вентиляторы, затворы печи, лопатки, пилы мешалок, винтовые прессы, шахтные конвейеры, цементная и сталелитейная промышленность, утилизация отходов, нефтехимическая и энергетическая промышленность.

Typical chemical composition %

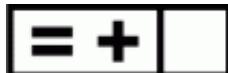
| C | Si | Cr | Mo | Nb | Fe | W | B |
|-----|------|------|-----|-----|--------|-----|-----|
| 1,3 | 0,70 | 17,0 | 3,0 | 5,8 | reszta | 5,6 | 4,0 |

Typical mechanical properties

Hardness 66-68 HRC (первый слой) / 67-71 HRC (второй слой) /

Wire/rod type защитный

Welding current



Welding parameters and packing

| ∅ | Ток сварки [A] | Напряжение дуги [В] | Вес пачки [кг] |
|-----|----------------|---------------------|----------------|
| 1,6 | 160-300 | 23-32 | 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