

## COREWELD A 450R

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

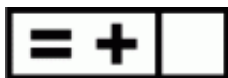

<b>CLASSIFICATION:</b>  EN ISO 14700-A : T Fe1 DIN 8555 : MF 1-GF-45GP	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b>  Hardfacing and repairing Metallurgy (Steelworks) Mining Agriculture
---	-------------------	---

Стержневая проволока рекомендуется для наплавки элементов, подверженных сильным ударным нагрузкам и небольшому истиранию. Рекомендуется для наплавки ходовых колес, валов, колес сцепления, передач, а также буферных слоев под твердые слои на основе карбидов хрома и вольфрама. Наплавленный металл имеет мартенситную структуру, устойчивую к сильным ударным нагрузкам, а также износу типа металл-металл. Наплавленный металл можно обрабатывать обточкой или фрезерованием.

### Typical chemical composition %

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>
0,25	0,60	1,6	2,8	0,50

### Typical mechanical properties

<b>Hardness</b>	380 - 450 HB /
<b>Wire/rod type</b>	порошковая
<b>Welding current</b>	
<b>Welding positions</b>	
<b>Shielding gases acc. to EN ISO 14175</b>	C1 - 100% CO <sub>2</sub> / M21 - Ar + 15 - 25% CO <sub>2</sub> /

### Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Расход газа	Вес пачки [кг]
1,2	180-360	22-34	20-25	15,0
1,6	180-450	22-40	20-25	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