

ABRAWELD 58

ELECTRODES [SMAW]

Rechargement

CLASSIFICATION: EN ISO 14700-A : E Fe14 DIN 8555 : E 10-UM-60-GR	AGRÉMENTS: UDT	APPLICATION: Rechargement Agriculture
---	--------------------------	--

Hardfacing electrode. The deposit is resistant to extreme abrasion and medium impact. Recommended for earthmoving and crushing equipment, conveyor screws, bucket teeth and lips and soft ore crushers. Weld material can be grinded. We recommend to use buffer layer with INOX B307 or Durweld 17Mn13Cr.



Nuances d'aciers

Austenitic-manganese steels

Composition chimique %

C	Cr
3,2	32,0

Caractéristiques mécaniques

Dureté	58 HRC (20°C) / The hardness of the deposit depends on the chemical composition of base materials and relevant welding conditions. /
Enrobage	rutile
Coefficient d'usage	2%
Traitement thermique	Preheating is not required
Rendement	180%
Intensités	
Position de soudage	
Étuvage	300°C / 2 h

Conditionnement

∅	Longueur [mm]	Intensités [A]	Poids par étui [kg]	Poids par boîte [kg]	Pièces par 1 kg
2,5	350 /	65-95	4,5	18,0	30
3,2	350 /	110-140	4,0	16,0	17
4,0	450 /	160-200	5,0	20,0	9
5,0	450 /	210-270	5,0	20,0	6

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

