

COREWELD A600

Druty proszkowe [FCAW]

Regeneracja i napawanie

KLASYFIKACJA: EN ISO 14700-A : T Fe 2 DIN 8555 : MSG 6-GF 60GP	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE: Regeneracja i napawanie
---	----------------------	---

- Drut rdzeniowy polecany do napawania elementów narażonych na bardzo duży uderzenie i średnie ścieranie.
- Napoina jest twarda, gładka, bez mikropęknięć, odporna na zniekształcenia i uderzenia, a także na zużycie typu metal-metal.
- Napoina może być obrabiana tylko przez szlifowanie.
- Może być użyty w technologii TIG do napawania precyzyjnego drobnych elementów.
- Możliwość napawania cieńszych elementów o skomplikowanych kształtach.
- Strukturalnie martenzyt z austenitem szczytkowym i z węglkami chromu.

Zastosowanie

Napawanie łopat mieszalników i statków, zębów czerpaków i chwytaków koparek, młotów i szczęk do kruszenia, i in.


Materiał rodzimy

Stale
Odlewy stalowe

Skład chemiczny %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,49	0,60	1,60	5,90	0,88

Parametry mechaniczne

Twardość	50-62 HRC (po spawaniu) / Twardość napoiny zależy od istotnych warunków spawania, ilości warstw i składu chemicznego materiału rodzimego /
Typ drutu/pręta	proszkowy
Prąd spawania	
Gaz osłonowy wg. EN ISO 14175	C1 - 100% CO ₂ / M21 - Ar + 15 - 25% CO ₂ /
Uwagi	Przy napawaniu materiału rodzimego ze stali łatwo hartujących się, stali o wysokiej zawartości węgla, stali o ograniczonej spawalności, należy zastosować warstwę buforową, np. z materiału typu 307.

Parametry spawania | pakowania

∅	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Przepływ gazu	Waga paczki [kg]
1,2	190-300	29,5-33,5	6,0-12,0	15,0
1,6	220-420	26-32	4,0-9,5	15,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.