

HARDWELD 380

Druły MIG/MAG [GMAW]

Regeneracja i napawanie

KLASYFIKACJA: EN ISO 14700-A : S Fe1 DIN 8555 : MSG-5-GZ-350	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE: Regeneracja i napawanie
---	----------------------	---

- Druł lity do napawania, gwarantujący twardość już w pierwszej warstwie.
- W celu dodatkowego zwiększenia twardości, można napawać kilka warstw.
- Polecany do napawania części narażonych na zużycie i tarcie metal-metal.
- Stopiwo jest odporne na zużycie przez ścieranie i uderzenia.

Zastosowanie

Druł niskostopowy do napawania regeneracyjnego szyn, rozjazdów, rolek, zębów w czepkach i łyżkach.

Skład chemiczny %

C	Mn	Cr	Mo
0,07	0,90	6,00	0,90

Parametry mechaniczne

Twardość 320-380 HB /

Pozycje spawania



Gaz osłonowy wg. EN ISO 14175

M11 - Ar + 0.5 - 5% CO₂ / M13 - Ar + 0.5 - 3% O₂ / M20 - Ar + 10% CO₂ / M21 - Ar + 15 - 25% CO₂ /

Parametry spawania | pakowania

∅	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Waga paczki [kg]
1,0	160-260	18-27	15,0
1,2	220-300	21-31	15,0
1,6	260-380	24-34	15,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.