

СПЕЦМАГАЗИНЫ ДЛЯ СВАРЩИКОВ
СВАРКАРУ



НАДЁЖНОСТЬ КАЧЕСТВО ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Электрод

Castolin XHD 6710

для защиты от абразивного износа

Описание

Высокопроизводительный электрод (перенос металла 250%) с рутиловым покрытием на основе сплава FeCrC. Температура эксплуатации до 500°C. Наплавленный слой имеет абразивную стойкость при одновременном воздействии давления и средних ударных нагрузок.

Технические характеристики

DIN 8555: E10 – UM – 65 – G

Механические характеристики	При T = 20°C
Твёрдость [HRC]	65

Применение

Для наплавки на углеродистые и низколегированные стали, изделия из стального литья и марганцовистые стали.

Типичные примеры применения:

Землеройно-транспортное оборудование, такое как зубья ковшовых экскаваторов, отвалы бульдозеров и звенья гусениц, а также вращающееся буровое оборудование (шнековые буры, штанговые буры и лопасти разведочных буров), цепи транспортеров клинкера, молотки гипсовых и клинкерных дробилок, шнеки транспортеров глины, ковши транспортеров, валки мельниц и элементы грейдеров, лопасти вентиляторов, воздуходувные и вытяжные установки.

Указания по обработке

Аустенитные марганцовистые стали сваривать без предварительного подогрева в холодном состоянии (ниже 250°C). Для закаливаемых сталей требуется наплавка подслоя.

Положения при сварке: PA, PB, PC

Ток сварки: = (-) или ~



СВАРКАРУ.РФ