



Описание

Высокопроизводительный электрод (перенос металла 170%) с рутилово-основным покрытием на основе сплава FeCrC. Наплавленный слой устойчив к интенсивному абразивному износу в сочетании с давлением и умеренными ударами. Максимальная износо- и ударостойкость достигается при 1 или 2-х слойной наплавке. Очень легкое шлакоотделение.

Технические характеристики

DIN 8555: E10 – UM – 60 – G

Механические характеристики		При T = 25°C
Твёрдость	[HRC]	59

Применение

Для наплавки на углеродистые стали, марганцовистые стали и стальное литье.

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 самокаливающихся сталей требуется наплавка подслоя.

Положения при сварке: все кроме PG

Ток сварки: = (+) или ~

