

СПЕЦМАГАЗИНЫ ДЛЯ СВАРЩИКОВ
СВАРКАРУ



НАДЁЖНОСТЬ КАЧЕСТВО ПРОФЕССИОНАЛИЗМ



Электрод

Castolin 6450

для покрытий стойких к ударам

Описание

Высокопроизводительный электрод с основным покрытием на базе сплава FeMnCr. Закаливаемый аустенитный наплавленный металл, который имеет высокое сопротивление ударным нагрузкам, давлению и импульсным нагрузкам, а также абразивному износу и коррозии. Обрабатывается механически.

Технические характеристики

DIN 8555 : E7 – UM – 250 – KR

Сварочный металл (без обработки)		При T = 20°C
Твёрдость	[HV30]	240
- после закалки	[HV 30]	420

Применение

Для наплавки, стыковой сварки и ремонта износостойких аустенитных марганцовистых сталей, а также для наплавки на углеродистые и низколегированные стали.

Типичные примеры использования:

Щеки и конуса дробилок, части экскаваторов, жернова и бегуны, рельсы мостовых кранов, оси стрелок, цепные колеса, ролики транспортеров, гребни колес, била и планки ударных мельниц, а также крестовины.

Указания по обработке

Контролировать температуру промежуточных слоев. Аустенитные марганцовистые стали сваривать без предварительного подогрева в холодном состоянии (ниже 250°C).

Положения при сварке: PA, PB, PC

Ток сварки: = (+) или ~

Диаметр и длина электрода (мм)	Сила сварочного тока (А)	Масса шт/кг	Упаковка кг/коробка
Ø3,2x350	100 – 160	20	5,0
Ø4,0x350	120 - 180	13	5,0

Другие диаметры по запросу



СВАРКАРУ.РФ