

СПЕЦМАГАЗИНЫ ДЛЯ СВАРЩИКОВ
СВАРКАРУ



НАДЁЖНОСТЬ КАЧЕСТВО ПРОФЕССИОНАЛИЗМ



Сварочная проволока

EnD0tec DO*05

для полуавтоматической и
роботизированной сварки и наплавки

Описание

Порошковая проволока на основе сплава FeMnCr. Наплавленный металл поддается закалке, устойчив против поверхностного разрушения под действием ударов и высокого давления. Многослойная без трещин наплавка. Высокая вязкость. Коррозионностойкий. Обработывается резанием.

Технические данные

DIN 8555: MF 7 – 200 – 400 – GKP

| Характеристики сварного шва | | При T = 20°C |
|-----------------------------|----------------------|-----------------|
| Твердость | [HB] | 220 |
| | - после закалки [HB] | 400 |

Применение

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

Типичные примеры применения:

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

Указания по переработке

Контролировать температуру промежуточных слоев. Аустенитные марганцовистые стали сваривать без предварительного подогрева при температуре ниже 250°C.

Сварочные позиции: PA, PB, PC

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN 439 – M12 (макс. 5% Co₂ – остальн. Ar).

EN 439 – M21 (5 – 25% Co₂ – остальн. Ar).

| Диаметр (мм) | Катушка | Масса кг |
|-----------------|---------|-------------|
| Ø1,6 | BS300 | 15,0 |

Другие диаметры по запросу



СВАРКАРУ.РФ