

COREWELD A63

Druty proszkowe [FCAW]

Regeneracja i napawanie

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 14700-A : T Fe15 DIN 8555 : MF 10-GF-65-GZ		Regeneracja i napawanie

- Drut rdzeniowy do napawania.
- Napoina odporna na duże ścieranie i wysokie temperatury.
- Najlepsze rezultaty uzyskuje się przy drugiej warstwie.
- Maksymalna grubość napoiny to 8 mm.
- Napoina nie może być poddawana obróbce cieplnej, skrawaniu oraz obróbce kuzienniczej.

Zastosowanie

Typowe zastosowania obejmują utwardzanie powierzchni stożków i kruszarek, młotów, łyżek do robót ziemnych, punktów spulchniających.

Materiał rodzimy

Stale

Odlewy stalowe

Typowy skład chemiczny %

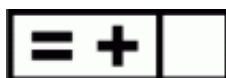
C	Cr	V	W	B
3,80	22,00	0,80	0,80	1,00

Typowe parametry mechaniczne

Twardość ok. 63 HRC / ok. 53 HRC (400°C) / ok. 47 HRC (600°C) / Twardość napoiny zależy od istotnych warunków spawania, ilości warstw i składu chemicznego materiału rodzimego. /

Typ drutu/pręta proszkowy, osłonowy lub samoosłonowy

Prąd spawania



Parametry spawania | pakowania

Ø	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Waga paczki [kg]
1,2	120-220	19-22	15,0/30,0
1,6	160-260	20-26	15,0/30,0
2,0	220-280	22-27	15,0/30,0
2,4	260-340	24-28	15,0/30,0
2,8	300-400	25-29	15,0/30,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

marketing@metalweld.pl