

COREWELD A250MnCr

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
DIN 8555 : MF7-GF-250-KNP		Hardfacing and repairing Mining

- Drut rdzeniowy do napawania.
- W pełni austenityczny materiał ma bardzo wysoką plastyczność.
- Napoina może być utwardzana w trakcie pracy do 500HB.
- Rekomendowany jako warstwa buforowa przed regeneracją starych napoin.
- Odporna na naprężenia skurczowe oraz uder.

Application

Stale manganowe, narzędzia i matryce o dużej wytrzymałości na rozciąganie, sprzęgła, koła zębate, narzędzia do prac ziemnych

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
0,40	0,40	16,0	14,0	1,2	0,60	0,20

Typical mechanical properties

Hardness	200 - 250 HB / ok 500 HB po utwardzaniu /
-----------------	---

Shielding gases acc. to EN ISO 14175	I1 - Ar / M13 - Ar + 0.5 - 3% O2 /
---	------------------------------------

Welding parameters and packing

Ø	Welding current [A]	Voltage [V]
1,6	160 - 260	20 - 26
2,0	220 - 280	22 - 27
2,4	260 - 340	24 - 28
2,8	300 - 400	25 - 29

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl