

COREWELD A55Mo

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
DIN 8555 : MF 10-60-GR		Hardfacing and repairing

- Drut rdzeniowy z dodatkiem C, Cr i Mo, do napawania części narażonych na duże ścieranie.
- Stopiwo o wysokiej zawartości węglików chromu.
- Spoina odporna na temp. do 450°C.
- Stopiwo charakteryzuje się wysoką odpornością na ścieranie przez materiały drobnoziarniste, takie jak ziemia, glina, piasek.

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
5,00	1,70	0,40	27,00	0,50	1,20

Typical mechanical properties

Wire/rod type	proszkowy
----------------------	-----------

Welding parameters and packing

Ø	Welding current [A]	Voltage [V]	Weight of packet [kg]
1,2	140-240	20-25	15,0 / 25,0
1,6	160-260	22-26	15,0 / 25,0
2,0	240-280	22-26	15,0 / 25,0
2,4	280-340	24-27	15,0 / 25,0
2,8	320-400	25-28	15,0 / 25,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl