

COREWELD HT40

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
DIN 8555 : MF 1-GF-40-PT		Hardfacing and repairing Agriculture

- Drut do napawania elementów narażonych na duży uder i szok termiczny.
- Można napawać dowolną ilość warstw.
- Temperatura międzyścięgowa nie powinna przekraczać 250°C.
- Wstępna obróbka termiczna powinna być dostosowana do materiału bazowego.
- W przypadku materiału o zawartości ok. 0.6%C, temperatura powinna wynosić min. 350°C.
- Struktura martenzytyczna.

Application

Napawanie stali narzędziowych pracujących na gorąco, takich jak matryce kuziennicze, prasy, stemple do pracy na gorąco, wykrojniki, narzędzia do wykrawania blach, itp.

Base material

Stale			
Odlewy stalowe			

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Ti
0,10	0,50	0,60	10,0	0,80	2,00	0,20	0,20

Typical mechanical properties

Hardness	38-44 HRC (po spawaniu) / Twardość napoiny zależy od istotnych warunków spawania, ilości warstw i składu chemicznego materiału rodzimego. /
Wire/rod type	proszkowy
Welding current	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	M13 - Ar + 0.5 - 3% O2 / M21 - Ar + 15 - 25% CO2 /

Welding parameters and packing

Ø	Gas flow	Weight of packet [kg]
1,2	12,0-18,0	15,0
1,6	12,0-18,0	15,0

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