

HARDFIL HT36

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

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

- Drut proszkowy do napawania narzędzi pracujących na gorąco, narażonych na duży uder i szok termiczny.
- Napoina jest odporna na zużycie typu metal-metal, zużycie kawitacyjne oraz na temperaturę do 550°C.
- Można napawać dowolną ilość warstw.
- Napoina może być obrabiana mechanicznie narzędziami skrawającymi i CNC.
- Obróbka termiczna powinna być dostosowana do właściwości materiału bazowego.
- W przypadku stali narzędziowych typu WNL i WCL, zalecane jest podgrzewanie wstępne do min. 300°C - 350°C i utrzymywanie temperatury międzyścigowej powyżej 300°C.

Application

Napawanie matryc kuzienniczych, pras, form wykrojników, itp.

Base material

Stale narzędziowe	
Stale ulepszone cieplnie	

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,10	0,60	0,80	4,50	1,50	0,30	1,80

Typical mechanical properties

Hardness	36 - 42 HRC /
Welding current	
Welding positions	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	M12 - Ar + 0.5 - 5% CO2 / M13 - Ar + 0.5 - 3% O2 / M21 - Ar + 15 - 25% CO2 /

Welding parameters and packing

Ø	Welding current [A]	Voltage [V]	Gas flow	Weight of packet [kg]	Weight of carton [kg]
1,2	140 - 280	19 - 28	20	15	15

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