

DURWELD 17Mn13Cr

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
DIN 8555 : E 7-UM-250-KP		Hardfacing and repairing

Электрод для соединения и наплавки стальных деталей, для которых требуется высокая устойчивость к ударным нагрузкам и кавитацию до темп. 500°C. Используется в качестве буферного слоя под электроды Abraweld. Рекомендуется для наплавки рельсов, ковшей, поршней гидравлических насосов и деталей дробилок, подверженных сильным ударным нагрузкам. Наплавленный металл может подвергаться механической обработке до упрочнения.

Base material

аустенитные стали с марганцем 14%
низколегированные стали
все трудносварные стали

Typical chemical composition %

C	Mn	Cr
0,60	16,5	13,5

Typical mechanical properties

Hardness	220 HB / 48 HRC (после закалки) / Твердость металла шва зависит от существенных условий сварки, количества слоев и химического состава исходного материала /
Coating type	рутил
Wear coefficient	70%
Weld metal recovery	140%
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300°C / 2 h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
3,2	450 /	100-140	5,4	16,2	15
4,0	450 /	150-190	5,4	16,2	10
5,0	450 /	200-250	5,4	16,2	7

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