

COREWELD A 400

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
DIN 8555 : MF 1-GF-400-P		Hardfacing and repairing

Стержневая проволока рекомендуется для наплавки металла, к очень высоким ударным нагрузкам и небольшому истиранию, в среднем диапазоне твердости. Можно наносить произвольное количество слоев. Температура между наплавочными валиками во время наплавки не должна превышать 250°C. Наплавленный металл относительно хорошо обрабатывается, может подвергаться тепловой обработке с помощью отпуска и закалки.

Application

Ролики гусеничных тракторов, направляющие ролики, бандажные железнодорожных колес, ходовые колеса.

Typical chemical composition %

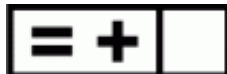
C	Si	Cr	Mo
0,15	0,50	2,5	0,40

Typical mechanical properties

Hardness 37 - 44 HRC / ок. 400 HB (од 360 до 450HB) /

Wire/rod type защитный или самозащитный

Welding current



Welding parameters and packing

Ø	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
1,2	120-220	19-22	15,0
1,6	160-260	20-26	15,0
2,0	220-280	22-27	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