

## COREWELD A650R

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

<b>CLASSIFICATION:</b> EN ISO 14700-A : T Fe8 DIN 8555 : MF 6-GF-60GP	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b> Hardfacing and repairing Mining
---	-------------------	---

- Порошковая проволока рекомендуется для наплавки элементов, подверженных очень сильным ударным нагрузкам, среднему и высокому истиранию, а также износу металл-металл
- Рекомендуется для восстановления элементов в горнодобывающей и строительной промышленности, металлургии, сельском хозяйстве
- Наплавленный металл твердый, без микротрещин, устойчив к деформациям и ударным нагрузкам
- Наплавленный металл после наплавки в первом слое достигает твердости около 60 HRC
- Наплавленный металл можно обрабатывать только шлифованием

### Typical chemical composition %

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>W</b>
0,50	2,50	0,50	6,80	0,70	0,55

### Typical mechanical properties

<b>Hardness</b>	57-62 HRC / Твердость наплавленного металла зависит от существенных условий сварки и химического состава основного материала /
<b>Welding current</b>	
<b>Welding positions</b>	
<b>Shielding gases acc. to EN ISO 14175</b>	C1 - 100% CO <sub>2</sub> / M21 - Ar + 15 - 25% CO <sub>2</sub> /

### Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Расход газа	Вес пачки [кг]
1,2	180-360	22-34	20-25	15,0
1,6	180-450	22-40	20-25	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