

COREWELD HT52

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
DIN 8555 : MF 1-GF-55-PT		Hardfacing and repairing

- Порошковая проволока для наплавки элементов, подверженных сильным ударным нагрузкам и термическому шоку.
- Особенно рекомендуется для наплавки инструментальных сталей для горячей обработки, таких как винтовые прессы, кузнечные штампы, прессы, вырубные штампы.
- Можно наносить любое количество слоев.
- Температура между наплавочными валиками во время наплавки не должна превышать 250°C.
- Предварительную термическую обработку следует подогнать под базовый материал – в случае материала с содержанием около 0.6% C, температура должна составлять как минимум 350°C.

Base material

Стали			
Стальные отливки			

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	W	Ti
0,25	0,70	0,60	10,00	1,00	3,00	0,30	1,40	0,20

Typical mechanical properties

Tensile strength Rm [N/mm2]	1800-2000
Hardness	52-55 HRC / Твердость наплавленного металла зависит от существенных условий сварки и химического состава основного материала /
Wire/rod type	порошковая
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	Расход газа	Вес пачки [кг]
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