

HARDWELD 380

Druty MIG/MAG [GMAW]

Regeneracja i napawanie

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 14700-A : S Fe1p DIN 8555 : MSG 5-GZ-350-P AWS A-5.21 : ERFc-1		Regeneracja i napawanie

- Drut niskostopowy i niskowęglowy lity do napawania, gwarantujący twardość już w pierwszej warstwie.
- W celu dodatkowego zwiększenia twardości, można napawać kilka warstw.
- Polecany do napawania części narażonych na średni uder i średnie ścieranie metal-metal.
- Stopiwo jest odporne na zużycie przez uder.

Zastosowanie

Do napawania rolek suwnic, elementów wymagających wysokiej i wąskiej napoiny, która dodatkowo jest później obrabiana mechanicznie. Jako materiał łączeniowy w przypadku, gdy spoina również musi mieć odporność na uder i tarcie. Jako materiał buforowy pod bardzo twarde napoiny, gdy nie można użyć materiałów wysokostopowych. Do zmechanizowanego napawania rolek w metodzie MIG/MAG lub TIG. Napawane elementy mogą być bardzo małe, ponieważ materiał poprawnie działa na niskich natężeniach w trybie zwarcia.

Typowy skład chemiczny %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,50	0,50	5,50	0,50

Typowe parametry mechaniczne

Twardość	360 HB /
Prąd spawania	
Pozycje spawania	
Gaz osłonowy wg. EN ISO 14175	M21 - Ar + 15 - 25% CO2 /
Uwagi	Dobra odporność na uder. Doskonała odporność na podwyższone temperatury. Doskonała odporność na szok termiczny. Wysoka odporność na pękanie. Bardzo dobry do obróbki mechanicznej. Nieodporny na tarcie mineralne Średnio odporny na tarcie metal-metal. Nieodporny na korozję Struktura ferrytyczno-perlityczna po hartowaniu martenzytyczna

Parametry spawania | pakowania

Ø	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Waga paczki [kg]
1,0	160-260	18-27	15,0
1,2	220-300	21-31	15,0
1,6	260-380	24-34	15,0