

Электрод для наплавки твёрдым сплавом

Спецификация

DIN 8555-83 : E10-UM-60-GR

Общее описание

Основной электрод, для сварки в нижнем положении, обеспечивающий получение наплавленного металла, состоящего из первичных карбидов. Покрытие электрода способствует легкости контроля дуги и ее видимости пока сохраняется короткая дуга.

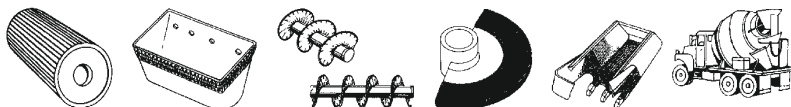
Выход наплавленного металла 200%

Применение

Elehard® 60-GR обеспечивает получение наплавленных слоев состоящих из первичных карбидов и с твердостью 60-62 HRC. Микроструктура на основе первичных карбидов делает Elehard® 60-GR идеально пригодным в условиях сильного износа

Типичные области применения включают:

Захватные устройства, дисковые пилы и барабаны дробилок
Обоймы и шнеки конвейеров
Кромки лопаток
Оборудование по производству кирпича и кокса
Части бетономешалок



Механические свойства всего наплавленного металла

Типичные значения твердости

1-й слой 57-60 HRC
2-й слой 60-62 HRC

Наплавлено на низкоуглеродистую сталь

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0
	Длина (мм)	450	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	37	23
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5	2.5

Маркировка Клеймо: Elehard® 60-GR

Цвет маркера: фиолетовый

Elehard® 60-GR : rev. EN 20