EWC SA-ABRADUR 58

Электроды

AWS A5.15	EN 14700	ISO 3581-A	DIN 8555
	E Fe 14		E 10-UM-60-GR

Описание и применение*

Электроды EWC SA-ABRADUR 58 предназначены для наплавки деталей чрезвычайно устойчивых к абразивному износу и умеренным ударным нагрузкам. Подходит для наплавки дробильного и землеройного оборудования, дробилок мягкой руды, конвейерных шнеков, ковшей и зубьев экскаваторов. Рекомендуется сварка буферных слоев электродами EWC SA-307-16 или EWC SA-HBMnCr. Металл шва можно обработать шлифовкой.
Ток: AC, DC(+)

Основные материалы*

Типичный химический состав наплавленного металла, %**

C	Cr											
3.2	32.0											

Механические свойства наплавленного металла**

Предел текучести $R_{p0.2}$, MPa	Предел прочности Rm, MPa	Относительное удлинение (A_5), %	Работа удара KV, J			Твёрдость
			+20°C	-40°C	-60°C	
						57-62HRC

Прокалка	2 часа/300 ° C

Твердость наплавки зависит от соответствующих условий сварки и химического состава основного металла.

Положение при сварке: 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE

Диаметр/длина	2,5x350	3,25x350	4,0x450	5,0x450	
Сила тока, А	65-95	110-140	160-200	210-270	

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения