

KM-650

Для цветной промышленности

Классификации

DIN 8555 E10-UM-60

Описание

Электроды KISWEL KM-650 предназначены для износостойкой наплавки деталей, подверженных сильному абразивному истиранию с умеренными ударными нагрузками, таких как режущих ножей, зубьев лопат, резцов для угля, бетонорезов и буровых установок.

Наплавленный металл тверже, чем другие виды наплавленного металла.

Чрезвычайно высокая износостойкость при работе с тяжелыми грунтами.

Наплавленный металл представляет собой сплав карбида хрома.

Механическая обработка невозможна.

Предварительный нагрев до 200°C и выше.

Последующая термообработка при температуре около 600°C сразу после сварки.

Сварочные позиции



Типичный химический состав металла сварного шва (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
3.10	0.89	1.90	0.013	0.002	30.55	0.01	0.01

Типичные механические свойства наплавленного металла

Термообработка

После сварки

Температура между проходами: 150°C

Температура между проходами: 200°C

HV	735	790
HRC	61.7	63.5

Доступные размеры и рекомендуемые токи (переменный или постоянный*)

Диам.	(мм)	3.2	4.0	5.0
Длина	(мм)	350	400	400
Ток, А		120-150	160-200	220-260