

**Порошковий дріт для наплавлення  
нелегованих та низьколегованих сталей**

**WEARcore Tool 58-S**

Старе найменування:

**SK 258-SA**

**Класифікація:**

DIN 8555: UP 6-GF-55-GT



**Загальна характеристика:**

Порошковий дріт для наплавлення під флюсом, призначений для відновлення та зносостійкого наплавлення деталей з вуглецевої сталі. Мартенситний сплав, який забезпечує виняткову стійкості до стирання з низьким навантаженням разом із сильним ударом і високими напругами стиснення.

Наплавлений метал піддається термообробці.

Мікроструктура: Мартенсит.

Механічна оброблюваність: Тільки шліфування.

Газо-кисневе різання: Важко різати полум'ям.

Товщина наплавлення: Залежить від застосування та використовуваної технології наплавлення.

Рекомендований зварювальний

флюс: Record SK, Record SA, Record SR

**Сфера використання:**

Кабельні шків, ножі для різки металу, ролики сталевих млинів, кранові колеса, штампи для холодного штампування металу.

**Типовий хімічний склад наплавленого металу, %**

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	Fe
0,5	1,5	0,6	6,2	1,7	1,7	balance

**Типові механічні властивості наплавленого металу:**

Твердість після наплавлення: 57 HRC.

**Рекомендовані параметри зварювання:**

Діаметр дроту, мм	Сила струму, А	Напруга, В	Виліт дроту, мм	Витрати флюсу, кг/кг дроту	Швидкість подачі дроту, см/хв.
2,4	275-450	28-30	30-35	1,1	35-45
3,2	325-500	28-30	30-35	1,1	40-50
4,0	380-550	28-30	30-35	1,1	40-50