

Самозащитная порошковая
проволока для наплавки
нелегированных и низколегированных
сталей

SK 258-SA

DIN 8555: UP 6-GF-55-GT



Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	Fe
0.5	1.5	0.6	6.2	1.7	1.7	основа

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Мартенситный сплав разработан для высокого сопротивления абразивному истиранию при высокой ударной нагрузке. Наплавленный металл термообрабатывается.

- ▶ Микроструктура: мартенсит
- ▶ Обрабатываемость: только шлифованием
- ▶ Ацетиленокислородная резка: затруднена
- ▶ Толщина наплавки: зависит от применения и процедуры.
- ▶ Рекомендованный флюс: Record SK

Кабельные шкивы, ножи для резки, ролики стальных мельниц, ковочные штампы, крановые колеса.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Твердость HRC
57

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Øмм	Ток, А	Напряжение, V	Выпуск, мм	Расход флюса кг на кг проволоки	Скорость подачи см/мин
2,4	275-450	28-30	30-35	1,1	35-45
3,2	325-500	28-32	30-35	1,1	40-50
4,0	380-550	28-32	30-35	1,1	40-50