

Бесшовная порошковая проволока

UTP AF ROBOTIC 6011

DIN 8555:
EN 14700:

MSG 10-GF-65-GP
T Fe 6



Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Cr	Ni	B
0.3	1.1	0.4	0.3	1.5	4.8

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Бесшовная, NiB-легированная, металлпорошковая проволока для наплавки. Характеристики и структура сварного шва такие, как у твердых хромистых сплавов. Отличная стойкость к истиранию, вызванному песком и минералами. Наплавленный шов обрабатывается только шлифованием. На сварочной поверхности могут быть видны трещины, которые никак не влияют на стойкость к износу.

Благодаря непрерывной подаче и превосходной свариваемости эта проволока особенно подходит для автоматической сварки.

Проволока в особенности подходит для ремонта оборудования, используемого на горнодобывающих и сталелитейных заводах или оборудования для наплавки, а также для использования в строительной и сельскохозяйственной промышленности, дорожно-строительной техники, конвейерных цепей, смесительных лопастей, компонентов цементных насосов и т.п.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Твердость HRC
62-67

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Øмм	Ток, А	Напряжение, V	Катушка		Подача газа, л/мин	Сварка в нижнем, тавровом нижнем, горизонтальном положениях Защитный газ Ar + 20%CO ₂
1,2	120-300	20-32	B300	16 кг	15-18	
2.0	170-450	25-35	B300	16 кг		