

Description & Applications

Thick basic coated electrode for depositing tough and wear resistant overlays on components subject to severe wear. The weld metal is crack-free and without porosity and resistance to impact and shock. It can be machined only by grinding. It is possible to deposit many layers without the need of buffer layers.

Excavator parts, bucket edges, coal planes, conveyor screws etc.

Welding current

AC, DC+

Welding Positions



Classifications

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
1.30	0.45	1.40	20.0	0.40	0.05

All weld metal typical mechanical properties,

Hardness, HRC

53-58

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	350	60-80	2.5	8
3.2	350	100-140	2.5	8
4.0	350	140-190	2.5	8
5.0	350	190-250	2.5	8

- Available in normal pack.

التصنيف

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيلكون	منجنيز	كروم	موليبدينوم	فاناديوم
1.30	0.45	1.40	20.00	0.40	0.05

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

قوة الصلابة (روكويل HRC)	58-53
-----------------------------	-------

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي مغطى بطبقة قاعدية سميكة لترسيب طبقات متينة ومقاومة للتآكل على المكونات المعرضة للتآكل الشديد. يتميز معدن اللحام هذا بأنه خالي من التشققات والمسامية ومقاوم للصدمات. يمكن تشكيله بالطحن فقط. يمكن ترسيب طبقات متعددة دون الحاجة إلى طبقات عازلة.

يستخدم في أجزاء الحفارات، حواف الجرافات، مناشير الأحجار، براغي الناقل، إلخ.

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجبة.

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	350	60-80	2.5	8
3.2	350	100-140	2.5	8
4.0	350	140-190	2.5	8
5.0	350	190-250	2.5	8

• متوفر في عبوات عادية.