

Description & Applications

Basic coated electrode for depositing weld metal with chromium carbide. It is suitable for highly wear resistant overlays subject to abrasion. A buffer layer is necessary for the three-layer deposit.

Wearing parts subject to mineral abrasion such as conveyor screws, mixer blades, concrete pump parts, excavator bucket edges and parts in petrochemical applications.

Welding current

AC, DC+

Welding Positions



Classifications

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.50	0.40	0.30	5.0	0.50	0.50

All weld metal typical mechanical properties,

Hardness, HRC 58-63

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

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي مغطي بطبقة قاعدية لترسيب معادن اللحام بكربيد الكروم. مناسب للطبقات عالية المقاومة للتآكل. يتطلب الترسيب ثلاثي الطبقات طبقة عازلة.

الأجزاء المعرضة للتآكل المعدني، مثل براغي الناقل، وشفرات الخلاطات، وأجزاء مضخات الخرسانة، وحواف الجرافات و الحفارات، والأجزاء المستخدمة في تطبيقات البتروكيماويات.

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجبة.

أوضاع اللحام



التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيلكون	منجنيز	كروم	موليبدينوم	فاناديوم
0.50	0.40	0.30	5.00	0.50	0.50

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

قوة الصلابة

63-58

HRC (روكويل)

الإعتمادات والشهادات

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.