

### Description & Applications

Thick graphite coated electrode for depositing weld metal with chromium carbide. It is suitable for highly wear resistant overlays subject to abrasion. The typical transverse cracks occurring in such a hard weld metal are not detrimental for abrasion resistance. It is machinable only by grinding. A buffer layer is necessary for the third layer.

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     |
|-----|------|------|------|------|-------|
| 2.0 | 0.50 | 1.40 | 10.0 | 0.40 | 0.015 |

#### 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

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

| كربون | سيلكون | منجنيز | كروم  | موليبدينوم | فاناديوم |
|-------|--------|--------|-------|------------|----------|
| 2.00  | 0.50   | 1.40   | 10.00 | 0.40       | 0.015    |

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

| قوة الصلابة | (روكويل) HRC |
|-------------|--------------|
| 63-58       |              |

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي سميكة مغلف بالجرافيت لترسيب معدن اللحام بكربيد الكروم.

مناسب للطبقات عالية المقاومة للتآكل. الشقوق العرضية الشائعة في معدن اللحام الصلب لا تؤثر سلباً على مقاومته للتآكل. يمكن تشغيله بالطحن فقط. الطبقة الثالثة ضرورية لطبقة عازلة.

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

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجبة.

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

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

• متوفر في عبوات عادية.