

Description & Applications

Basic-Rutile coated MMA electrode for producing highly wear resisting hard facing deposits. Weld deposits are machinable by grinding only. The weld metal is free of cracks and pores and resistant to impact and shock. It can be used for cladding on parts of steel, cast steel and high Mn steel, subject to abrasion, impact, and compression. This electrode depositing a corrosion-resistant fully martensitic steel.

Re-baking: 350 °C ± 20 °C for 2 hours.

The electrode is suitable for hard facing shafts, racks and pinions, links and pins, valve seats of cast steel, mixer arms, feed gear, knives, loading buckets and track rollers.

Welding current

AC, DC+

Welding Positions



Classifications

DIN 8555

E 6-UM-55-GR

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
0.25	0.50	0.40	13.50	0.05	Bal.

All weld metal typical mechanical properties,

Hardness, HRC

48-53

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	350	60-90	2.5	8
3.2	350	100-140	2.5	8
4.0	350	140-190	2.5	8
5.0	350	190-260	2.5	8

- Available in normal pack.

التصنيف

DIN 8555

E 6-UM-55-GR

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	كروم	موليبدينوم	حديد
0.25	0.50	0.40	13.50	0.05	المتبقي

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

قوة الصلابة

53-48

HRC (روكيل)

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي MMA مغطي بالروتيل القاعدي لإنتاج رواسب كسوة صلبة عالية المقاومة للتآكل. يمكن تشكيل رواسب اللحام بالطحن فقط. يتميز معدن اللحام هذا بأنه خالي من الشقوق والمسام ومقاوم للصدمات. يمكن استخدامه لتكسية أجزاء من الفولاذ، والفولاذ المصبوب، والفولاذ عالي المنغنيز، المعرض للتآكل والصدمات والضغط. يرسب هذا القطب فولاداً مارتنسيدياً بالكامل مقاوماً للتآكل.

إعادة التسخين: 350 درجة مئوية $\pm$ 20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

هذا القطب الكهربائي مناسب لأعمدة الكسوة الصلبة، والرفوف والتروس، والوصلات والدبابيس، وقواعد الصمامات المصنوعة من الفولاذ المصبوب، وأذرع الخلاط، ومعدات التغذية، والسكاكين، ودلاء التحميل، وبكرات الجنزير.

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	60-90	350	2.5
8	2.5	100-140	350	3.2
8	2.5	140-190	350	4.0
8	2.5	190-260	350	5.0

• متوفر في عبوات عادية.