

## Description & Applications

Basic-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. Suitable for hard facing excavator parts, bucket edges, bucket teeth and drilling bits. It gives a hardness of 60 RC with controlled inter-pass temperature of less than 1000 °C.

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

Typical application includes the hard facing of excavator parts, bucket edges, bucket teeth, crusher jaws and cones, mill hammers and drilling bits.

## Welding current

AC, DC+

## Welding Positions



## Classifications

EN 14700

E Fe 8

## All weld metal typical composition, %

| C    | Si   | Mn   | Cr   | Mo   | Fe   |
|------|------|------|------|------|------|
| 0.50 | 2.30 | 0.40 | 9.50 | 0.05 | Bal. |

## All weld metal typical mechanical properties,

Hardness, HRC

56-60

## 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

EN 14700

E Fe 8

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

| كربون | سيليكون | منجنيز | كروم | موليبدينوم | حديد    |
|-------|---------|--------|------|------------|---------|
| 0.50  | 2.30    | 0.40   | 9.50 | 0.05       | المتبقي |

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

| قوة الصلابة | (روكيل HRC) |
|-------------|-------------|
| 60-56       |             |

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي MMA مغطي بطبقة قاعدية لإنتاج رواسب كسوة صلبة عالية المقاومة للتآكل. يمكن تشكيل رواسب اللحام بالطحن فقط. معدن اللحام خالي من الشقوق، والمسام ومقاوم للصدمات. يمكن استخدامه لتكسية أجزاء الفولاذ، والفولاذ المصبوب، والفولاذ عالي المنغنيز، المعرضة للتآكل والصدمات والضغط. مناسب لأجزاء الحفارات ذات الكسوة الصلبة، وحواف الجرافات، وأسنان الجرافات، ورؤوس الحفر.

يمنح صلابة 60 روكيل مع درجة حرارة تمرير متحكم بها أقل من 1000 درجة مئوية.

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

يشمل الاستخدام النموذجي الكسوة الصلبة لأجزاء الحفارات، وحواف الجرافات، وأسنان الجرافات، وفكوك ومخاريط الكسارات، ومطارق الطحن، ورؤوس الحفر.

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       | 60-90              | 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                     |

• متوفر في عبوات عادية.