

# Электроды для наплавки HARDMELT 638



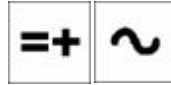
Электроды для наплавки - ремонт и восстановление – износостойкость

DIN 8555: E10-UM-60-GR

Покрытие:

Основное

Ток:



Сварочные позиции:



Напряжение дуги: 60V

Обозначение:  
HARDMELT 638

HARDMELT 638 – Электрод с основным покрытием, с высокой продуктивностью, предназначенный для поверхностей противостоятими от высоких давлении и сильных ударов. Основа сварочного металла близка к эвтектическому миксу карбидов хрома и аустенита, твердость чистого металла сварки 60HRC. После сварки депозит можно будет шлифовать размалывая, для чистоты и четкости шва, но в большинстве случаев не бывает необходимости.

**Применение:** HARDMELT 638 имеет стойкое противотрение. Депозит сварки чрезвычайно стойкий к минеральному изнашиванию. Этот электрод также употребляется как заключительный слой на жестко- твердых депозитах Hardmelt 600 или сталь Mn-а(Manganil).

В основном употребляется в тяжелых конструкциях, в горных производствах, в раздроблении грунта и других камней: например употребляется в ремонтных работах экскаваторных зубов, кусачек, молотков, цементных мешалок, частиц водных насосов, в мешалках употребляемых в производстве резины, в ремонте конвеерных винтов.

Типичный химический состав металла шва %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
5,20	0,50	1,60			31,8						

Типичные механические свойства металла шва:

Состояние	Твердость
После сварки	1 слой 1 слой на стали C=0,15% 1 слой на высоко Mn-стали 60 HRc ~ 55 HRc ~ 52 HRc

Размеры электрода:

Диам.	Длина	Вес (кг)	Ток
мм	мм	1000 шт.	A
3,2	350	53,5	110-140

**hilco**

**ՀԻԼԿՈ**

**HILCO - Բարձրակարգ Էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:**

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երեւան, Արշակունյաց 17 հեռ. (010) 44 08 72, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33

Էլ.փոստ [hilco@hilco.am](mailto:hilco@hilco.am), վեբ-կայք [www.hilco.am](http://www.hilco.am)