

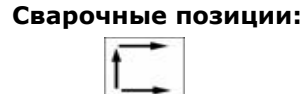
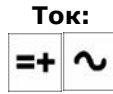
# Электроды для наплавки HARDMELT 645



Электроды для наплавки - ремонт и восстановление – износостойкость

NEN-EN 14700: E Fe16

Покрытие:  
Basic



Обозначение:  
HARDMELT 645

**HARDMELT 645** – Электрод с основным покрытием, с высокой продуктивностью, предназначенный для изнашивания стойкие появляющиеся части, подвергающиеся серьезное трение и умеренное воздействие. Основа сварочного металла близка к структуре карбида с Nb, Cr, Миссури, W и V карбидов, твердость чистого металла сварки-63 HRc. После сварки депозит можно будет обрабатывать на измельчение, для гомогенного и точно колыхнутого шва, но в большинстве случаев не бывает необходимости.

**Применение:** **HARDMELT 645** -имеет стойкое противотрение. Депозит сварки является особенно подходящим для заявлений, вовлекающих серьезный скольжение минерального трения с умеренным воздействием при сервисных температурах до 600°C.

Типичные области применения можно найти в цементе и сталелитейных промышленностях например: наплавки зубов экскаватора, конусы распорки, конвейер и винты миксера, лопасти вентилятора, ножи шинковки, спекая части завода, носят бруски и пластины, бруски скребка, доменную печь, цементные печи, зубы ведра и губы.

**Эквивалентные продукты в альтернативном процессе сварки:**

SMAW	GMAW	FCAW	GTAW	SAW	Газовая сварка/пайка
-	-	-	-	-	-

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	SI	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	W
5,80	1,50	1,90			21,0		6,0		6,0	1,2	2,5

Типичные механические свойства металла шва:

Состояние	Твердость
После сварки	1 слой 1 слой на стали C=0,15% 1 слой на высоко Mn-стали 63 HRc ~ 58 HRc ~ 55 HRc

Размеры электрода:

Диам. мм	Длина. мм	Вес (кг)1000 шт.	Ток А
4,0	450	131,6	140-190

**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)