

Kjellberg®
FINSTERWALDE

ЭЛЕКТРОД для наплавки
нержавеющих сталей мартенситного класса

KAIT 1762 LC

Указания по применению:

Прокатка при 250 - 300°C / 2 часа
Необходимость прогрева зависит от
основного металла
При толщине изделия свыше 10 мм
необходим подогрев до 100 - 150°C

Положения сварки:



Полярность:

=+

ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод для наплавки покрытий, устойчивых против ударного и фрикционного изнашивания, а также кавитации в сочетании с коррозионным воздействием рабочей среды и высоких температур. Применяется в качестве износостойкого покрытия, например на улитах шламовых насосов и роликах горячего проката.

Отрасль



Тип обмазки

основная

Структура

мартенситная

Стандарты

ISO 3581-A
E 13 4 B 52

AWS A 5.4
E 410 NiMo-15

Сертификаты



Группа компаний
«Спецэлектрод-Сервис»

Официальный дилер на территории РФ

г.Санкт-Петербург,
ул.Литовская, 10, лит.А

www.se123.ru

Свойства наплавленного металла						
Термообработка				600 °C/2 часа		
Химический анализ [%]						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	
0,05	0,5	0,8	13,0	4,5	0,45	
Твердость наплавленного слоя [HRC]						38-45
Предел текучести [Н/мм ²]						> 600
Предел прочности [Н/мм ²]						> 800
Относительное удлинение [%]						> 15

Области применения	
Прокатные валки, штампы	
Машиностроение	
Металлургическая промышленность	
Химическая промышленность	

Ток / Упаковка

Диаметр [мм]	Ток [А]	кг/пачка	≈штук/пачка	кг/1.000 шт
4,00/450	110-140	5,3	93	57,0

☎ (812) 777-04-62
✉ info@se123.ru

НИЖНИЙ НОВГОРОД
Сормовское шоссе, 1Д, офис.407
тел. (831) 257-7980

КАЗАНЬ
тел. (843) 206-0474

ВОЛГОГРАД
пр.Металлургов, 30А, офис Б 3.2
тел. (8442) 725-033

РОСТОВ-НА-ДОНУ
тел. (863) 303-3478

ЧЕЛЯБИНСК
тел. (351) 202-0346

ЧЕРЕПОВЕЦ
моб. +7 911 511-1493

КРАСНОЯРСК
тел. (391) 280-4927