

Kjellberg®
FINSTERWALDE

ЭЛЕКТРОД для наплавки
против ударного и абразивного износа

КАИТ 4300 N

Указания по применению:

Прокатка при 300 - 350°C/2 часа

Термообработка:

Отжиг: t 850°C /выдержка 2-5 часов/
охлаждение с печью

Закалка: t 1220°C / охлаждения в масле

Отпуск после закалки: t 530°C /
охлаждение на воздухе

Положения сварки:



Полярность:



ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод для ремонта и изготовления режущего инструмента. Подходит для восстановления рабочих поверхностей быстрорежущих горячих инструментов. Наплавленный металл устойчив к трению, сжимающим и ударным нагрузкам, а также к воздействию высоких температур до 500°C. Также возможно производство новых инструментов наплавкой на низколегированные стали (наращивание режущих кромок).

Свойства напавленного металла

Термообработка

Химический анализ [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0,9	0,3	0,5	4,5	8,0	2,0	1,5

Твердость после сварки [HRC] 59-62

Твердость после закалки в масле [HRC] 60-63

Твердость после закалки на воздухе [HRC] 63-65

Области применения

Штампы, пресс-формы

Горячережущие инструменты

Гильотины, ножи

Металлообработка, машиностроение

Деревообрабатывающая индустрия

Металлургическая индустрия

Ток / Упаковка

Диаметр [мм]	Ток [А]	кг/пачка	штук/пачка	кг/1.000 шт
2,50/350	80-110	5,0	170	29,4
3,25/350	110-140	5,0	101	49,5
4,00/450	130-170	5,0	66	75,8

Отрасль



Тип обмазки

основная

Стандарты

DIN EN 14700
E Fe4

DIN 8555
E 4-UM-60 ST

Сертификаты



Группа компаний
«Спецэлектрод-Сервис»

Официальный дилер на территории РФ

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

www.se123.ru

☎ (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