

Kjellberg®
FINSTERWALDE

ЭЛЕКТРОД для наплавки
на быстрорежущие инструменты

КАИТ 6053

Указания по применению:

Прокалка электродов при 300 - 350°C/2 часа

Термообработка:

Отжиг при t 800 - 840°C/выдержка 2-4 часа /
охлаждение с печью

Закалка: t 1060 - 1120°C, охлаждение в масле

Отпуск после закалки: t 350°C - ~48 HRC

t 450°C - ~49 HRC

t 560°C - ~52 HRC,

выдержка 3 часа, охлаждение на воздухе

Положения сварки:



Полярность:



ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод для ремонтной наплавки быстрорежущих горячих инструментов и износостойкой наплавки с высокими прочностными свойствами. Наплавленный металл хорошо поддается заточке и может быть термически обработан.

Отрасль



Тип обмазки

рутиловая

Стандарты

DIN EN 14700
E Fe3

DIN 8555
E 3-UM-50 T

Сертификаты



Группа компаний
«Спецэлектрод-Сервис»

Официальный дилер на территории РФ

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

www.se123.ru

Свойства напавленного металла

Термообработка

Химический анализ [%]

C	Si	Mn	Cr	W	V
0,25	0,3	0,5	2,5	4,0	0,6

Твердость после сварки [HRC] 47

Твердость после закалки в масле [HRC] 50

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	60-90	5,0	170	29,4
3,25/350	110-140	5,0	124	40,3
4,00/450	140-180	5,0	79	63,3

☎ (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