

Kjellberg®
FINSTERWALDE

ЭЛЕКТРОД для наплавки против
ударного и абразивного изнашивания

КАИТ 660

Указания по применению:

Прокатка электродов при 300 - 350°C/2 часа
Отжиг при t 780 - 820°C/выдержка 3-5 часов /
охлаждение с печью
Закалка в масле при 1000 - 1050°C

Положения сварки:



Полярность:



ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с рутиловой обмазкой для наплавки против абразивного изнашивания в сочетании с ударными нагрузками средней интенсивности. Наплавленный металл обладает высокими прочностными характеристиками. При необходимости выполняется термическая обработка наплавленного металла (отжиг) для механической обработки с последующей закалкой для повышения твердости. Возможна многослойная (до 10 слоёв) наплавка.

Отрасль



Тип обмазки

рутиловая

Стандарты

DIN EN 14700
E Z Fe6

DIN 8555
E 6-UM-60 P

Сертификаты



Свойства наплавленного металла

Термообработка

Химический анализ [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,5	1,0	0,5	7,5	0,5	0,5

Твердость наплавленного слоя [HRC] 57-60

Области применения

Грохот, сепараторы

Шнеки, транспортёры, молотки мельниц

Ножи и зубья дорожной техники

Цементная, дорожная индустрии

Горнодобывающая, деревообрабатывающая, -
металлургическая индустрии

Ток / Упаковка

Диаметр [мм]	Ток [А]	кг/пачка	штук/пачка	кг/1.000 шт
3,25/450	110-140	6,0	128	46,9
4,00/450	130-170	6,0	86	69,8

☎ (812) 777-04-62

✉ info@se123.ru



Группа компаний
«Спецэлектрод-Сервис»

Официальный дилер на территории РФ

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

www.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