

Kjellberg®
FINSTERWALDE

ЭЛЕКТРОД для наплавки против
экстремального абразивного изнашивания

КАИТ 70

Указания по применению:

Прокалка при 200 - 250°C/2 часа
Предварительный подогрев в зависимости
от основного металла

Положения сварки:



Полярность:

=+

=-

~

ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод для наплавки износостойких твёрдых покрытий с включениями карбидов и боридов железа. Наплавленный металл устойчив против воздействия экстремальной абразивной среды в сочетании с высокой температурой (до 500°C). Наплавка в один слой имеет высокую твёрдость (58-60 HRC). Рекомендуется наплавлять не более 2-3 слоёв, а также применять буферный подслои из вязкого материала (электрод ROST 330). Производительность 240%.

Отрасль



Тип обмазки

рутиловая

Стандарты

DIN EN 14700

E Fe16

DIN 8555

E 10-UM-70 GRC

Сертификаты



Свойства наплавленного металла

Термообработка

Химический анализ [%]

C	Si	Mn	Cr	B
4,8	0,7	0,5	38,0	3,0

Твёрдость наплавленного слоя [HRC] 68-70

Области применения

Мельницы, миксеры

Шнеки, транспортёры

Сепараторы, лопасти, лопатки

Цементная, кирпичная, индустрия

Деревообрабатывающая индустрия

Металлургическая, горнодобывающая индустрия

Ток / Упаковка

Диаметр [мм]	Ток [А]	кг/пачка	штук/пачка	кг/1.000 шт
3,25/350	120-160	5,0	86	58,1
4,00/450	150-190	6,0	54	111,1

☎ (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