

Kjellberg®
FINSTERWALDE

ЭЛЕКТРОД для упрочняющей наплавки
нагруженных деталей машин

КАИТ НС

Указания по применению:

Прокалка при 300 - 350°C/2 часа
Предварительный подогрев в зависимости
от основного металла.

Положения сварки:



Полярность:

=+

ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод для упрочняющей наплавки нагруженных поверхностей машин, подверженных поверхностному давлению, фрикционному изнашиванию и контактной усталости. Отличные показатели при наплавке на стали У8, У10. Наплавленный металл существенно продлевает ресурс режущих кромок инструментов, матриц и штамповой оснастки. Возможно выполнение наплавки без предварительного подогрева.

Отрасль



Тип обмазки

основная

Стандарты

DIN EN 14700
E Z Fe2
DIN 8555
E 2-UM-55

Сертификаты



Свойства наплавленного металла

Термообработка

Химический анализ [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,25	0,65	1,0	2,5	1,0	0,4

Твердость наплавленного слоя [HRC] 52-57

Области применения

Режущие кромок инструментов

Гильотины, матрицы

Штамповая оснастка

Железные дороги

Машиностроение

Дорожная и металлургическая промышленность

Ток / Упаковка

Диаметр [мм]	Ток [А]	кг/пачка	≈штук/пачка	кг/1.000 шт
2,50/350	70-100	5,0	230	21,7
3,25/450	120-150	6,0	130	46,2
4,00/450	160-190	6,0	85	70,6

☎ (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