

FLUXOFIL 58

Rúrkový drôt s bázickou náplňou pre naváranie MAG
Basic tubular cored electrode for MAG-welding
Zasadowy drut rdzeniowy bez szwu do spawania MAG



Standards:

DIN 8555

MSG 6-GF-M21-60-GP

MSG 6-GF-C1-60-GP

SK Vlastnosti a oblast' použitia:

Bázický rúrkový drôt pre naváranie húževnatých a oteru vzdorných vrstiev na diely ktoré sú vystavené silnému oteru. Diely vystavené oteru, ako sú diely bagrov, korčkové rýpadlá, drapáky, dopravníky, kladivá, drviace čeľuste. Zvarový kov je bez trhlín, bez pórov a odolný proti rázovému zaťaženiu. Zvarový kov je obrábateľný len brúsením. Vytvorenie medzi vrstvy drôtom (FLUXOFIL 31) je nutné len u ťažko zvariteľných základných materiálov.

GB Applications and properties:

Basic tubular cored electrode for hardfacing of wearing parts, such as excavator parts, scraper blades, dipper teeth, worm conveyors, beaters, crusher jaws, crusher cones, subjected to heavy wear. Weld metal is tough, free of cracks and therefore resistant to shock and impact. Machining is only possible by grinding. A tough buffer layer with FLUXOFIL 31 is only required with highly weld-susceptible base metals.

POL Zastosowania i własności:

Zasadowy drut rdzeniowy bez szwu do napawania utwardzającego części zużywających się takich, jak części koparek, ostrza zwalowarki, zęby czerpaka, przenośniki ślimakowe, bijaki, szczęki kruszarek i stożki kruszarek, ulegających znacznemu zużyciu. Stopiwo jest ciągliwe, wolne od spękań i dlatego odporne na wstrząsy i uderzenia. Możliwa jest jedynie obróbka za pomocą szlifowania. Ciągliwa buforowa warstwa wykonana drutem FLUXOFIL 31 wymagana jest jedynie przy bardzo wrażliwych na spawanie metalach rodzimych.

Approvals:

DB

Analysis of all-weld metal (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,45	0,60	1,60	5,50	0,60

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Hardness [HB]
AW	57-62

AW = as-welded

Chemical composition and mechanical properties apply to the use of shielding gas:

DIN EN 439 - C1 (100 Vol. % CO₂)

Shielding gas as to DIN EN 439:

C1 (carbon dioxide), M21 (ARCAL 21)

Consumption:

12-15 l/min for $\varnothing \leq 1,6$ mm, 15-20 l/min for $\varnothing \geq 2,0$ mm

Form of delivery:

Wire cage reel K300 (16 kg)				
Wire diameter [mm]	1,4	1,6	2,00	2,40

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

