

FLUXOFIL 66

Rúrkový drôt bez trosky pre naváranie

Alloyed tubular cored electrode without slag materials for MIG/MAG-welding

Wysokostopowy drut rdzeniowy bez żużla do spawania MIG/MAG



SK Vlastnosti a oblasť použitia:

Diel vystavené oteru, ako valcové driče, dopravníky, čeliaci bagrov atď. Bez troskový kovovým práškom plnený drôt pre naváranie oteru vzdorných vrstiev vysokej tvrdosti metódou MIG/MAG. Zvarový kov je odolný proti trhlinám a vykazuje vysoký odpor proti rázovému zaťaženiu a oteru. Pri veľkých hrúbkach je doporučené: len posledné dve vrstvy navariť s FLUXOFIL 66 a na spodné vrstvy použiť FLUXOFIL 31 alebo FLUXOFIL 35. Trieskové obrábanie nie je možné.

Tvrdé fázy rúrkového drôtu sú vo forme zvláštnych karbidov.

GB Applications and properties:

Suitable for roll type crushers, worm conveyors, scraper blades, dipper teeth etc. Slagless tubular metal powder cored electrode for wearing overlays of high hardness. Weld metal is crack resistant and highly resistant to impact and abrasion. In the case of thick overlays, it is recommended to weld only the last two layers with FLUXOFIL 66 and to use FLUXOFIL 31, FLUXOFIL 35 for the preceding passes. Machining by chip-forming is not possible with this weld metal. The weld deposit disposes of hard phases in the form of special carbides.

POL Zastosowania i właściwości:

Przydatny dla części kruszarek typu rolkowego, przenośników ślimakowych, ostrzy skrobaków, zębów pogłębiarki itp. Wysokostopowy drut proszkowy z proszkiem metalowym, bez żużla, nadaje się do napawania bardzo twardych warstw narażonych na ścieranie. Stopiwo jest odporne na pękanie i bardzo wytrzymałe na uderzenia i ścieranie. W przypadku grubych powłok zaleca się tylko dwie ostatnie warstwy napawać drutem FLUXOFIL 66, a na poprzednie warstwy dobrze jest stosować FLUXOFIL 31 lub FLUXOFIL 35. Obróbka wiórowa stopiwa jest niemożliwa. Elektroda posiada fazy twarde w postaci specjalnych węglików.

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

C	Si	Mn	Cr	Nb	Mo	W
1,20	1,00	1,00	6,00	7,00	0,20	0,25

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

Heat treatment	Hardness [HRC]
AW	57-62

AW = as-welded

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

DIN EN 439 - I1 (100 Vol. % Ar)

Shielding gas as to DIN EN 439:

Consumption:

I1 (ARCAL 1), M21 (ARCAL 21)

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

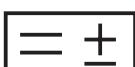
Form of delivery:

Wire cage reel K300 (16 kg)

Wire diameter [mm]	1,6	2,40
--------------------	-----	------

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:



PA