

FILI PER SALDATURA DA RIPOORTO - WELDING WIRES FOR HARDFACING - SCHWEISSDRÄHTE FÜR HARTAUFRAGUNG

CLASSIFICAZIONI - CLASSIFICATIONS - NORME/BEZEICHNUNGEN

 Werkstoff 1.4718
 DIN 8555 MSG 6-GZ-60
 EN 14700 S Fe8

TIG: Werkstoff 1.4718
 DIN 8555 WSG 6-GZ-60
 EN 14700 S Fe8

ANALISI TIPICA DEL FILO - TYPICAL ANALYSIS OF THE WIRE - MITTLERE CHEMISCHE ANALYSE

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	Al %	V %	Zr+Ti %
0.45	3.00	0.40	< 0,025	< 0,020	< 0,35	9.30	< 0,15	< 0,15	< 0,030	< 0,030	
N %	W %	Nb %	Sn %	Sb %	As %	Fx ppm	Ti %	Zr %			
< 0,10		< 0,050					< 0,050				

"Cu" incluso il rivestimento superficiale - "Cu" value include the surface coating - End-Kupfergehalt enthält die Kuperbeschichtung

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO - TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF ALL-WELD METAL TYPISCHE MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN DES SCHWEIßGUTS

Rm	Re	Al	Kv +20° C	Kv -10° C	Kv -20° C	Kv -30° C	Kv -40° C	Kv -50° C	Kv -60° C	Hardness	Hardness
Mpa	Mpa	%5d	J	J	J	J	J	J	J	HB	HRC
										550 - 620	55 - 60

Le caratteristiche meccaniche sono indicative e possono variare in base alla colata, gas di protezione, parametri di saldatura ed altri fattori. The mechanical properties are approximate and may range on the basis of the Heat, shielding gas, welding parameters and other factors. Die mechanischen Eigenschaften können entsprechend Materialcharge, Schutzgas, Schweißparameter und anderen Einflüssen abweichen.

PROCEDIMENTI DI SALDATURA - WELDING PROCESS - SCHWEISSVERFAHREN

Gas di protezione / Shielding gas / Schweissverfahren
 MIG: M21 Mixture and similar / TIG: I1 (Argon)

Corrente e Polarità / Current and Polarity / Strom und Polarität
 MIG: DC+ / TIG: DC-

Posizioni di saldatura / Welding Positions / Schweißposition
Preriscaldamento / Preheating / Vorwärmen
 250° C

Interpasso / Interpass
Post saldatura / PWHT

PARAMETRI DI SALDATURA MIG - MIG WELDING PARAMETERS - SCHWEIßEN PARAMETER

∅ (mm)	0.60	0.80	1.00	1.20	1.60
CURRENT (A)					
VOLTAGE (V)					

∅ MIG (mm)

0,80 - 0,90 - 1,00 - 1,14 - 1,20 - 1,40 - 1,60

∅ SAW (mm)
∅ TIG (mm)

1,20 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00 - 3,20 - 4,00

MATERIALI BASE - BASE MATERIALS - BASISMATERIALIEN

X45CrSi9-3 ; 4Xr9Si2 ; X45CrSi8 ; HNV1; HNV2, SUH11 ; X45CrSi 9-3 ; 401 S45 ; SUH 1 ; STR 1 ; 40Ch9S2

APPLICAZIONI - APPLICATIONS - ANWENDUNGEN

Su parti dove sia richiesta una discreta resilienza e buona resistenza all'usura ed agli urti; acciaio martensitico. Escavatori, trasportatori a coclea, settore minerario, frantoi a cilindri, magli, martelli pneumatici, coltelli, utensili a freddo e a taglio, ganasce di sgretolamento, incudini, cingoli, coclee, rulli guida ecc.

For surfaces where it is required a fairly good impact strength and a good resistance to shocks; martensitic steel. Excavators, mining industry, cylinder crushers hammers, pneumatic hammers, knives, cutting and cold working tools, crumbling jaws, anvils, caterpillars, screws, guide rollers, etc.

Wann eine mittlere Kerbschlagzähigkeit und eine gute Verschleiss- und Schlagfetigkeit erforderlich ist: maraging Stahl. Eine Schicht auf unlegiertem Stahl erlaubt eine oberflächliche Härte

von ~ 52 HRC. Bagger, Bohrmeissel, Hobler, Förderschnecke, Brecher, Gesenke, Tragrollen, Brechwalzwerke, Hammer, Presslufthammer, Messer, Spannbacke, Ambosse, Raupen,

APPROVAZIONI - APPROVALS - ZULASSUNGEN

MIG:
TIG: