

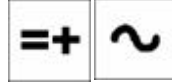
# Электроды для наплавки HARDMELT 600

Электроды для наплавки - ремонт и восстановление - износостойкость

DIN 8555: E6-UM-60-GP

**Покрытие:**  
Основное

**Ток:**



**Сварочные позиции:**



**Напряжения дуги:** 65V

**Одобрения:**

-

**Цветовое обозначение:**  
Красный

**Обозначение:**  
HARDMELT 600

Hardmelt 600 - электрод с основным покрытием для наплавки на износостойкие поверхности детали из стали, литейной стали, и из стали с высоким содержанием Mn, подверженных абразивному износу, износу металл к металлу, ударной нагрузке и / или сжимающим усилиям. Металл шва имеет мартенситную структуру, твердостью 600HV. После сварки шов может быть обработан шлифованием.

### Применение:

Hardmelt 600 особенно рекомендуется в условиях интенсивного абразивного изнашивания и значительных ударных нагрузок и давления. Идеально подходит для применения в условиях качения, трения, скольжения металлических поверхностей.

Находит универсальное стандартное применение для наплавки изношенных поверхностей твердосплавных деталей **сельско-хозяйственных и землеройных машин, камнедробильного оборудования, грузоподъемного оборудования, зубьев ковшей экскаваторов, ножей бульдозеров и другой строительной техники.**

### Типичный химический состав металла шва %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,50	0,40	2,30			9,0						

### Типичные механические свойства металла шва:

Состояние	Твердость	
После сварки	1 слой	56-58 HRC
	После мягкого отжига 780-820°C / печь	~ 25 HRC
	После закалки 1000-1050°C / масло	~ 60 HRC
	1 слой на высоко Mn-стали	~ 22 HRC
	2 слой на высоко Mn стали	~ 40 HRC

### Packaging and welding data:

Dia. mm.	Length mm.	Weight (kgs) 1000 pcs.	Current A
3,2	350	34,1	100-140
4,0	450	68,3	140-180
5,0	450	105,7	180-210

**HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:**

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երևան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ  
 հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33  
 էլ.փոստ [hilco@hilco.am](mailto:hilco@hilco.am), վեբ-կայք [www.hilco.am](http://www.hilco.am)