

## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ ELHARD 58

### Электроды для наплавки металла

- Электрод с основным типом покрытия
- Обеспечивает сопротивляемость наплавленному слою износу в условиях трения, скольжения или качения, типа металл по металлу с умеренным истиранием
- Используется при ремонте обрабатывающего и режущего инструмента, долот, прессформ и опор, а также для защиты от сильного истирания при выемке грунта и демонтаже навесного оборудования
- Твердость наплавленного слоя сохраняется при рабочих температурах до + 540°C
- Наплавка обладает высокой стойкостью к трению и износу
- Отличные характеристики дуги, хорошее зажигание и низкий уровень разбрызгивания
- Повторная сушка: 300°C-350°C в течении 2 часов



#### Стандарты

TS EN 14700	: E Fe 4
EN 14700	: E Fe 4
DIN 8555	: ~E 4-UM-60

Химический состав  
наплавляемого материала %  
(типичный)

C	Mn	Si	Mo	Co	V	Cr
0.7	1.0	1.0	7.0	2.0	1.7	4.0

### Механические свойства

<b>Твёрдость</b> (HRC)
<b>56 - 60</b>

Подключение  
D.C.(+)

<p>Сопротивление трению</p>  <p>Сопротивление ударным нагрузкам</p> 	<p>Сопротивление температурному воздействию</p>  <p>Устойчивость к термоударам</p> 	<p>Коррозионная стойкость</p>  <p>Устойчивость к растрескиванию</p> 	<p>Механическая обработка</p> 
--	---	--	---

Диаметр (Ø)	Сварочный ток	Вес упаковки	Вес 100 шт., (гр.)	Длина (мм)	Артикул
3,2 мм	80-110 А	5,0 кг	4410	350 мм	1982 432
4,0 мм	110-140 А	5,0 кг	5960	350 мм	1982 440

### Аналоги:

ESAB OK Tooltrode 60 (OK 85.65)  
ESAB EWAC HF 006