



# NAWEL ABRASION C

سیم جوش توپودری مقاوم به سایش خراشان

DIN 8555: MF 10-GF-60-G

## مشخصات عمومی

**NAWEL Abrasion C** آلیاژی پایه آهن حاوی فاز سخت کاربید کروم در زمینه غنی از کروم است که می‌تواند در برابر سایش خراشان خشک و مرطوب مقاومت بالایی از خود نشان دهد. این سیم جوش برای سخت‌پوشی فولادهای ساده و کم آلیاژ طراحی شده است و مقاومت به سایش بهینه در پاس دوم جوشکاری حاصل می‌شود.

## مشخصات ویژه

- مقاومت بالا در برابر سایش خراشان در محیط‌های خشک و مرطوب
- مقاومت بالا در برابر سایش خراشان تحت فشار
- قابلیت حفظ مقاومت بالا در برابر سایش خراشان تا دمای ۳۰۰ درجه سانتیگراد

## کاربردها

- مارپیچ حمل مواد
- آسیاب غلطکی
- صفحات ضد سایش
- پروانه همزن مواد معدنی
- پمپ‌ها

## خواص مکانیکی

سختی (پس از جوشکاری):  
۶۰ - ۵۸ راکول C (لایه دوم)

## ترکیب شیمیایی آلیاژ حاصل از جوش (لایه دوم)

عنصر	کربن	کروم	منگنز	سیلیسیم	آهن
درصد وزنی	۵ - ۶	۲۷ - ۲۹	۱ - ۲	< ۱	باقیمانده

## متغیرهای جوشکاری

قطر سیم جوش	جریان (آمپر)	ولتاژ (ولت)	سرعت تغذیه سیم (متر بر دقیقه)	بیرون زدگی سیم از نازل (سانتیمتر) Stick-Out	گاز محافظ
۱/۶ میلیمتر	۲۲۰ - ۲۵۰	۲۵ - ۲۸	۵ - ۶	۲/۵	بدون گاز
۲/۴ میلیمتر	۲۷۰ - ۳۲۰	۲۵ - ۲۹	۴ - ۵	۳ - ۴	بدون گاز

تهران، احمد آباد مستوفی، میدان پارسا، خیابان انقلاب، خیابان شهید احسانی راد

۰۲۱-۵۶۲۷۶۶۲۷ واحد فروش: ۰۹۰۵۱۵۱۶۸۰۴

www.namadnanotech.com info@namadnanotech.com

# NAWEL ABRASION C

## ANTI-ABRASION FCAW WIRE



DIN 8555: MF 10-GF-60-G

### GENERAL CHARACTERISTICS

**NAWEL ABRASION C** is an iron-based metal cored wire which deposits high content of chromium carbides embedded in a chromium rich matrix. The designed alloy is suitable for hardfacing plain and low alloy steels exposed to dry and wet abrasion. It should be considered that the best results are achieved by welding in two layers.

### SPECIAL FEATURES

- ▶ Highly resistant to dry and wet abrasion
- ▶ Highly resistant to abrasion under pressure
- ▶ Maintains high abrasion resistance at temperatures up to 300°C.

### MECHANICAL PROPERTIES

Hardness (As welded):  
**58-60 HRC (2 layers)**

### TYPICAL APPLICATIONS

- ▶ Conveyor Screws
- ▶ Roller Mills
- ▶ Wear Plates
- ▶ Mixer Blades
- ▶ Pumps

### CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (2 LAYERS)

CHEMICAL EL.	C	Cr	Mn	Si	Fe
Wt.%	5 - 6	27 - 29	1 - 2	< 1	Bal.

### WELDING PARAMETERS

Wire diameter (mm)	Current (A)	Voltage (V)	Wire feed speed (m/min)	Stick out (cm)	Shielding gas
1.6	220 - 250	25 - 28	5 - 6	2.5	No Gas
2.4	270 - 320	25 - 29	4 - 5	3 - 4	No Gas

📍 Sh.Ehsani Rad St., Enqelab St., Parsa Sq., Ahmadabad Mostoufi Rd., Tehran, Iran

☎ +9821 56276627 Sales: +98 9051516804

🌐 [www.namadnanotech.com](http://www.namadnanotech.com) ✉ [info@namadnanotech.com](mailto:info@namadnanotech.com)