



NAWEL ALLOY 450

سیم جوش توپودری مقاوم به سایش و ضربه

DIN 8555: MF 1-GF-45-GP

مشخصات عمومی

NAWEL Alloy 450 یک سیم جوش توپودری پایه آهن است که با ایجاد یک لایه فولادی کم آلیاژ با ریزساختار زمینه مارتنزیتی، باعث تشکیل فلز جوش با سختی و چقرمگی مناسب و با مقاومت عالی در برابر ضربه می‌شود. این سیم جوش برای سخت پوشی و بازسازی قطعاتی که تحت سایش فلز با فلز شدید و سایش خراشان متوسط هستند، مناسب است. دمای مناسب پیشگرم، بر اساس زیرلایه، انتخاب می‌شود. دمای بین پاسی، حداقل ۲۵۰ درجه سانتی گراد می‌باشد. به این ترتیب، جوشکاری تا چندین لایه به راحتی قابل انجام است.

مشخصات ویژه

- مقاومت به ضربه: عالی
- مقاومت به سایش خراشان: خوب
- مقاومت به سایش فلز با فلز: بسیار خوب
- ماشین کاری: خوب، با انواع ابزار
- برش: هوابرش

خواص مکانیکی

سختی:

۴۵-۴۸ راکول C (لایه دوم)

کاربردها

- انواع غلتک هدایت‌گر
- چرخ انواع جرثقیل
- انواع کوپلینگ
- ریل‌ها
- تجهیزات باکت
- انواع پولی
- انواع چرخ‌دنده
- زنجر درآگلایین
- انواع شفت
- خوردکن

ترکیب شیمیایی آلیاژ حاصل از جوش (لایه دوم)

عنصر	کربن	کروم	منگنز	سیلیسیم	مولیبدن	سایر	آهن
درصد وزنی	۰/۲	۴/۵	۲/۵	۱/۵	۰/۳	(تیتانیوم، وانادیم)	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	۱۸۰ - ۲۲۰	۲۵ - ۲۷	۶	۲	بدون گاز
۲/۴ میلیمتر	۳۰۰ - ۳۸۰	۲۵ - ۲۷	۳ - ۴	۳	بدون گاز

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

۰۹۰۵۱۵۱۶۸۰۴ واحد فروش: ۰۲۱-۵۶۲۷۶۶۲۷

www.namadnanotech.com info@namadnanotech.com

NAWEL IMPACT 600

ANTI-ABRASION/IMPACT FCAW WIRE



DIN 8555: MF 6-GF-60-GP

GENERAL CHARACTERISTICS

NAWEL Impact 600 is an iron-based flux cored wire with hard, tough and crack free martensitic deposit. NAWEL 600 is suitable for hardfacing and rebuilding of working parts subjected to abrasion combined with moderate impact loads. Number of layers can be done as necessary. Interpass temperature should be min. 250°C. Preheating temperature is dependent on material thickness and chemistry.

SPECIAL FEATURES

- ▶ Highly resistant to abrasion combined with moderate impact loads
- ▶ Highly tough and crack free deposit in spite of its high hardness

MECHANICAL PROPERTIES

Hardness:

57 – 61 HRC (2 layers)

Weight Loss (ASTM G65): **1.47 g**

TYPICAL APPLICATIONS

- ▶ Crusher Hammers
- ▶ Bucket Teeth and Lips
- ▶ Crusher Rotors and Discs
- ▶ Pumps
- ▶ Agricultural & Mining & Digging Tools

CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (2 LAYERS)

CHEMICAL EL.	C	Cr	Mn	Si	Mo	Others	Fe
Wt.%	< 1	6 - 7	1 - 3	< 1	< 1	(Ti) < 2	Bal.

WELDING PARAMETERS

Wire diameter (mm)	Current (A)	Voltage (V)	Wire feed speed (m/min)	Stick out (cm)	Shielding gas
1.6	180 - 200	25 - 27	4	2.5	No Gas
2.4	250 - 300	26 - 28	3 - 4	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 ✉ info@namadnanotech.com