



NAWEL TOOL SKD11

سیم جوش توپودری مقاوم به دما و ضربه

DIN 8555: MF 6-GF-55-PT

مشخصات عمومی

NAWEL Tool SKD11 یک سیم جوش توپودری پایه آهن است که آلیاژی ویژه با زمینه مارتنزیتی و کاربردهای پراکنده ایجاد میکند. فلز جوش برای مقاومت در برابر سایش فلز با فلز در دمای متوسط طراحی شده است، به علاوه دارای مقاومت عالی در برابر خستگی و شوک حرارتی است. بنابراین این سیم جوش برای سخت پوشی سطحی و بازسازی تجهیزات فولاد ابزار گرم کار و افزایش عمر آن ها طراحی شده است. این سیم جوش آلیاژی معادل فولاد H12 بهبود یافته ایجاد میکند که فلزجوشی عاری از ترک دارد. حداکثر دمای بین پاسی 250 درجه سانتی گراد است.

مشخصات ویژه

- مقاومت به خستگی حرارتی: خوب
- مقاومت به شوک حرارتی: خوب
- ماشین کاری نسبتاً سخت با ابزار نیتريد بور
- مقاومت به سایش فلز با فلز: بسیار خوب

خواص مکانیکی

سختی بعد از جوش:
۵۷-۵۰ راکول C (لایه دوم)
سختی بعد از تمپر در دمای 600°C ، ۲ ساعت:
۴۸-۵۰ راکول C (لایه دوم)

کاربردها

- ابزار شکل دهی
- ابزار برش
- قالب ها
- ابزار پانچ
- بازسازی فولاد ابزار H12
- بازسازی فولاد ابزار گرم کار
- غلطک های هادی

ترکیب شیمیایی آلیاژ حاصل از جوش (لایه دوم)

عنصر	کربن	کروم	مولیبدن	تنگستن	منگنز	نایوبیم	نیکل	تیتانیوم	سیلیسیم	آهن
درصد وزنی	۰.۵ - ۰.۶	۵ - ۶	۲-۳	۲-۳	۰.۵ - ۰.۷	۰.۶ - ۰.۷	۰.۴ - ۰.۵	۰.۲ - ۰.۴	۰.۶ - ۰.۷	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 - ۲۵۰	۲۲ - ۲۸	۶ - ۷	۲	بدون گاز
۲/۴ میلیمتر	۳۰۰ - ۳۸۰	۲۴ - ۲۸	۳ - ۵	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.

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