

FLUXOFIL M 58 to miedziowany, bezswowy, drut proszkowy z wypełnieniem metalicznym, przeznaczony do napawania utwardzającego elementów i części maszyn budowlanych, warstw wierzchnich wysoce odpornych na ścieranie, takich jak: części koparek, zęby łyżek i czerpaków, ostrza zgarniające, przenośniki ślimakowe, ubijaki i tłuczki, bębny i szczęki kruszarek oraz inne narażone na bardzo duże wytarcie i ulegające znacznemu zużyciu.

Twardość napoiny sięga 57-60 HRC, w zależności od stopnia wymieszania materiału rodzimego-podłoża i ilości napawianych warstw. Charakteryzuje się dużą plastycznością, odpornością na pęknięcia, odpornością na ścieranie i uderzenia udarowe.

Obrabialność jedynie poprzez szlifowanie.

Prz napawaniu materiału rodzimego ze stali łatwo hartujących się, stali o wysokiej zawartości węgla, stali o ograniczonej spawalności należy zastosować warstwę buforową przed nałożeniem pierwszej warstwy napoiny. Rekomenduje się zastosowanie zasadowego drutu proszkowego FLUXOFIL 31.

Klasyfikacja

EN 14700: T Fe8

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.6	1.9	0.7	5.4	0.7

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Twardość
Bez obróbki cieplnej (*)	57-60 HRC

(*) 100% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M21

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA

PB