

HX-MN



WELDmaxx

14% Mn Weld Metal Electrode For Surfacing

JIS Z 3251 DFMA-200-B

DESCRIPTION

The design of the electrode is synthetic, i.e. a mild steel core wire with the alloying elements contained in the flux. The weld deposit is austenitic and metal recovery is some 135% with respect to weight of the core wire. A blend of silicates is used to bind the flux that ensures both coating strength and resistance to moisture absorption.

แกนลวดใช้ตันที่มีส่วนผสมของอัลลอยในฟลักซ์ รอยเชื่อมเป็นออสเทนนิติก และอัตราการเติมเนื้อโลหะอยู่ที่ 135% เมื่อเทียบกับน้ำหนักของแกนลวด ส่วนผสมของซิลิเกตที่ใช้จับยึดฟลักซ์ช่วยในแง่ความแข็งแรงของการเคลือบและความทนทานต่อความชื้น

FEATURES

The electrode is stable on both AC and DC. Initial arc strike is easy, as is restriking. The weld seams are smooth, bright and convex in shape. Slag is readily detachable.

สามารถใช้ได้กับทั้งไฟ AC และ DC อาร์คติดง่ายเช่นเดียวกับการอาร์คซ้ำ รอยเชื่อมเรียบ และออกมาเป็นรูปทรงนูน สลัดได้ง่าย

APPLICATIONS

The electrode may be used to weld Hadfield 13/14% manganese steel or similar, or surfacing mild steel components. As deposited the weld is soft and ductile but under impact loading it rapidly work hardens and thus resistant to wear by friction and abrasion. Recommended for rail tracks, crossing parts, crusher rolls, bucket teeth and similar.

ลวดสามารถใช้เพื่อเชื่อมเหล็กแมงกานีส Hadfield 13/14% หรือที่มีคุณสมบัติคล้ายกัน หรือใช้รองพื้นเหล็กทั่วไป เนื้อเชื่อมแข็งตัวอย่างรวดเร็วและทนต่อการสึกหรอ จากการเสียดสีและการขีดข่วน เหมาะสำหรับเชื่อมรางรถไฟ ประแจสับราง ลูกกลิ้งบด ฟันรถขุด และอื่นๆ

WELD METAL ANALYSIS COMPOSITION (%) BY Wt.

C	Mn	Si	S	Fe
0.5	16	0.3	0.02	Bal.

WELD METAL HARDNESS (ALL WELD METAL)

Hardness values relate to no pre-heat and with minimum interpass temperature		HV	HRC
	As Welded	<240	<20
	Work Hardened	390 - 515	40 - 50



WELDING AMPERE AC or DC+

Ø x Length (mm)	3.2 x 350	4.0 x 400	5.0 x 400
Min.	90	140	190
Max.	130	180	240