



NAWEL ABRASION N

سیم جوش توپودری مقاوم به سایش خراشان دما بالا

DIN 8555: MF 10-GF-60-GT

مشخصات عمومی

NAWEL Abrasion N آلیاژی پایه آهن حاوی فازهای سخت کاربید کروم و نایوبیم است. بر اثر اضافه شدن عنصر نایوبیم، آلیاژ قادر است که خواص سایشی خود را در دماهای بالا نیز حفظ کند. این سیم جوش برای سخت پوشی فولادهای ساده و کم آلیاژ طراحی شده است و مقاومت به سایش بهینه در پاس دوم جوشکاری حاصل می شود.

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 ۵۰۰ درجه سانتیگراد

کاربردها

- مارپیچ حمل مواد
- آسیاب غلطکی
- صفحات ضد سایش
- روتور و دیسک سنگ شکن
- شوت مواد معدنی
- فن‌ها

خواص مکانیکی

سختی (پس از جوشکاری):
۶۳ - ۵۸ راکول C (لایه دوم)

ترکیب شیمیایی آلیاژ حاصل از جوش (لایه دوم)

عنصر	کربن	کروم	نایوبیم	منگنز	سیلیسیم	آهن
درصد وزنی	۵ - ۷	۲۲ - ۲۶	۶ - ۸	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	۲۰۰ - ۲۵۰	۲۲ - ۲۶	۵ - ۶	۲/۵	بدون گاز
۲/۴ میلیمتر	۳۰۰ - ۳۷۰	۲۵ - ۲۷	۴ - ۵	۳ - ۴	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 ABRASION N

HIGH TEMPERATURE ANTI-ABRASION FCAW WIRE



DIN 8555: MF 10-GF-60-GT

GENERAL CHARACTERISTICS

NAWEL ABRASION N, an iron-based flux cored wire, deposits an alloy containing hard niobium and chromium carbides. Due to addition of niobium, abrasion properties of NAWEL N remain at elevated temperatures. It can be deposited on plain carbon and low alloy steel. It should be noticed 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 500°C.

MECHANICAL PROPERTIES

Hardness (As welded):
58-63 HRC (2 layers)

TYPICAL APPLICATIONS

- ▶ Conveyor Screws
- ▶ Roller Mills
- ▶ Wear Plates
- ▶ Crusher Rotors and Discs
- ▶ Chutes
- ▶ Fans

CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (2 LAYERS)

CHEMICAL EL.	C	Cr	Nb	Mn	Si	Fe
Wt.%	5 - 7	22 - 26	6 - 8	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	200 - 250	22 - 26	5 - 6	2.5	No Gas
2.4	300 - 370	25 - 27	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 ✉ info@namadnanotech.com