



NAWEL IMPACT 510

سیم جوش توپودری مقاوم به ضربه با قابلیت کار سختی

DIN 8555: MF 7-GF-250/510-KNP

مشخصات عمومی

NAWEL Impact 510 آلیاژی پایه آهن دارای ریزساختاری کاملاً آستنیتی با چقرمگی بالا است که در برابر ضربه‌های شدید کاملاً مقاوم بوده و در اثر ضربه به تدریج کارسخت می‌شود و در نتیجه مقاومت آن در برابر سایش نیز افزایش می‌یابد. این آلیاژ غیر مغناطیسی است و به منظور اتصال و بازسازی قطعاتی از جنس فولادهای منگنزی و ساده که تحت ضربه شدید و سایش هستند، مورد استفاده قرار می‌گیرد.

مشخصات ویژه

- دارای ریزساختار کاملاً آستنیتی با چقرمگی بالا
- مقاومت بسیار بالا در برابر ضربه‌های شدید
- قابلیت کارسختی و افزایش مقاومت به سایش در اثر برخورد ضربه حین کار

خواص مکانیکی

سختی (پس از جوشکاری):
۲۴۰ ویکرز (لایه دوم)
سختی (پس از کارسختی):
۵۱۰ ویکرز (لایه دوم)

کاربردها

- چکش‌های سنگ‌شکن
- ناخن و لبه باکت‌ها
- آسیاب‌های مخروطی و ژیراتوری
- ریل و تکیه مرکزی راه آهن
- آسیاب فکی

ترکیب شیمیایی آلیاژ حاصل از جوش (لایه دوم)

عنصر	کربن	کروم	منگنز	سیلیسیم	سایر	آهن
درصد وزنی	< ۱	۹ - ۱۲	۱۶ - ۱۸	< ۱	< ۱ (تیتانیوم)	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	۲۵۰ - ۲۰۰	۲۶ - ۲۷	۶	۲ - ۲/۵	بدون گاز
۲/۴ میلیمتر	۳۵۰ - ۳۰۰	۲۷ - ۲۸	۴ - ۵	۲/۵ - ۳	بدون گاز

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

۰۹۰۵۱۵۱۳۷۷۹ واحد فروش: ۰۲۱-۵۶۲۷۶۶۲۷

www.namadhanotech.com info@namadhanotech.com

NAWEL IMPACT 510

ANTI-IMPACT & WORK-HARDENING FCAW WIRE



DIN 8555: MF 7-GF-250/510-KNP

GENERAL CHARACTERISTICS

NAWEL Impact 510 is an iron-based flux cored wire with a tough austenitic deposit which is highly resistant to heavy impact. The weld deposit is also capable of work hardening under impact which results in wear resistance to gradually increase. NAWEL 510 is a nonmagnetic alloy suitable for joining and rebuilding manganese and plain steels exposed to heavy impact loads and wear.

SPECIAL FEATURES

- ▶ Completely austenitic deposit with excellent toughness
- ▶ Excellent resistance to heavy impact loads
- ▶ Excellent work hardenability under impact loads resulting in wear resistance to gradually increase

MECHANICAL PROPERTIES

Hardness (As welded):

240 HV (2 layers)

Hardness (Work hardened):

510 HV (2 layers)

TYPICAL APPLICATIONS

- ▶ Crusher Hammers
- ▶ Bucket Teeth and Lips
- ▶ Cone and Gyratory Crushers
- ▶ Railroads and Frogs
- ▶ Jaw Crushers

CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (2 LAYERS)

CHEMICAL EL.	C	Cr	Mn	Si	Others	Fe
Wt.%	< 1	9 - 12	16 - 18	< 1	(Ti) < 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	26 - 27	6	2 - 2.5	No Gas
2.4	300 - 350	27 - 28	4 - 5	2.5 - 3	No Gas

📍 Sh.Ehsani Rad St., Enqelab St., Parsa Sq., Ahmadabad Mostoufi Rd., Tehran, Iran

☎ +9821 56276627 Sales: +98 9051513779

🌐 www.namadnanotech.com ✉ info@namadnanotech.com