



PHILHARD 713

Thông số kỹ thuật AWS: KHÔNG

Thông số kỹ thuật DIN 8555 E 10-UM-65-GRZ

CERTIFICATION
OF QUALITY



I. ỨNG DỤNG:

PHILHARD 713 thích hợp cho quá trình hàn phủ hoàn thiện, khả năng chịu mài mòn cao trên các bộ phận chịu mài mòn khắc nghiệt, ở nhiệt độ cao lên đến 500°C . Chống mài mòn rất cao đạt được do hàm lượng rất cao đặc biệt của cacbit (Mo, V, W, Nb). Các lĩnh vực ứng dụng chính được hàn phủ lên bề mặt thiết bị bị mài mòn trong quá trình làm việc do ma sát với đất, đá trong ngành xi măng và công nghiệp gạch cũng như trong các nhà máy thép cho bộ phận dao cắt, trục cán...

II. MÔ TẢ:

Chống mài mòn tuyệt vời ở nhiệt độ cao

III. LƯU Ý KHI HÀN:

Giữ điện cực như theo chiều dọc có thể, giữ một vòng cung ngắn. Giảm pha loãng với các kim loại cơ bản bằng cách lắc đều tay. Đối với ứng dụng hàn nhiều lớp khuyến khích sử dụng một lớp đệm với que hàn Philstain 307. Sấy que hàn trước khi sử dụng $2\text{h}/200^{\circ}\text{C}$

IV. THÀNH PHẦN HÓA HỌC CỦA QUE HÀN (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	W	V
4.5	1	0.21	23.5	6.5	5.5	2.2	1.5

V. ĐỘ CỨNG CỦA MÔI HÀN: 64 – 67 HRC (800 – 900 Hv)

VI. VỊ TRÍ HÀN: PHẪNG, BÊN TRÊN, NẪM NGANG

VII. KÍCH THƯỚC QUE HÀN VÀ DÒNG ĐIỆN SỬ DỤNG (AC hoặc DC -):

Diameter (mm)	3.2	4	5
length (mm)	350	350	350
Current Ampere	110 - 150	140 - 200	190 - 250