

## **FIDUR 10/70**

DIN 8555-E 10-UM-70-GRZC

### **TÍNH CHẤT CHUNG:**

- Que hàn chịu mài mòn với hiệu suất đắp cao phủ trên bề mặt thép dụng cụ và chi tiết máy trong môi trường chịu mài mòn khắc nghiệt ở nhiệt độ cao.

### **ỨNG DỤNG:**

- Ứng dụng cho cả hàn sửa chữa và phủ bề mặt trong công nghiệp khai thác than, khoáng chất, xi măng và cán thép...

### **THÀNH PHẦN HÓA HỌC (%):**

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>B</b>
4,8	0,7	0,5	38	3,0

### **CƠ TÍNH:**

- Độ cứng mỗi hàn (HRc): 68 – 70 (*không nhiệt luyện*).

### **KHUYẾN CÁO:**

- Hàn được với cả máy hàn một chiều và máy xoay chiều.
- Sấy que hàn ở nhiệt độ 200 – 250<sup>0</sup>C trong vòng 2 giờ.
- Ngăn khả năng nứt vỡ nên gia nhiệt khoảng 500<sup>0</sup>C và làm nguội chậm sau khi hàn.