

FLUXOFIL 56 to miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy, przeznaczony do napawania utwardzającego elementów i części maszyn budowlanych, warstw wierzchnich wysoce odpornych na ścieranie, takich jak: części koparek, zęby łyżek i czerpaków, ostrza zgarniające, przenośniki ślimakowe, ubijaki i tłuczki, bębny i szczęki kruszarek oraz inne narażone na bardzo duże wytarcie i ulegające znacznemu zużyciu.

Twardość napoiny sięga 52-57 HRC, w zależności od stopnia wymieszania materiału rodzimego-podłoża i ilości napawanych warstw. Charakteryzuje się dużą plastycznością, odpornością na pęknięcia, odpornością na ścieranie i uderzenia udarowe.

Obrabialność jedynie poprzez szlifowanie.

Przy napawaniu materiału rodzimego ze stali łatwo hartujących się, stali o wysokiej zawartości węgla, stali o ograniczonej spawalności należy zastosować warstwę buforową przed nałożeniem pierwszej warstwy napoiny. Rekomenduje się zastosowanie zasadowego drutu proszkowego FLUXOFIL 31.

### Klasyfikacja

EN 14700: T Fe8

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.4	1.7	0.6	6	0.7

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Twardość
Bez obróbki cieplnej (*)	52-57 HRC

(\*) 100% CO<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: C1, M21

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA

PB