

## Wearshield® 420

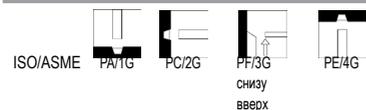
### КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E6-UM-55-RZ\*  
EN 14700 : E Fe8

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с толстым покрытием, производящий мартенситное наплавление, аналогичное нержавеющей стали AISI 420. Создавался с максимальным вниманием удобству оператора и качеству сварки, отличается прекрасными характеристиками дуги, легким повторным зажиганием дуги и низким уровнем разбрызгивания. При необходимости покрытие электрода позволяет проводить контактную, позиционную или вертикальную сварку сверху вниз.

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



### ТИП ТОКА

AC / DC +

### ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Cr	Si	Mn	Mo	Ti
0.5	12.4	0.4	0.3	0.4	1.3

### СТРУКТУРА

Феррит и мартенсит

### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

#### Типичные значения твердости:

55 HRc (560HB)

### ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0
Единица: Кар-тонная коробка	Штук в ед-це поставки	51	36	22
	Вес нетто/ед.	2.5	2.5	2.5

## Wearshield® 420

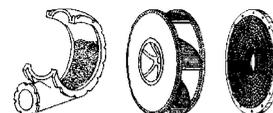
### ПРИМЕНЕНИЕ

Электроды Wearshield 420 предназначены для обеспечения стойкости к истиранию в условиях высокой коррозии, истирания и сильных ударов.

Этот электрод может использоваться для работ с углеродистой, низколегированной и мартенситной сталью.

Типичное применение:

песковые насосы  
оборудование для выемки грунта  
лопасти  
гнезда клапанов паровых или жидкостных труб



### ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Перед нанесением нового материала нужно удалить весь ранее нанесенный материал защитного твердого слоя, так как такие зоны подвержены повышению хрупкости и образованию трещин. До применения Wearshield 420 можно локально отремонтировать отдельные зоны с повреждениями, например, трещинами и глубокими выемками с помощью Wearshield BU30 или Wearshield 15CrMn.

Если сваривается сильно напряженный или мартенситный нержавеющий основной металл, потребуется предварительный прогрев. Если сваривается сильно напряженный или мартенситный нержавеющий основной металл, потребуется предварительный прогрев. В зависимости от состава свариваемого материала может понадобиться предварительный прогрев и температура перед наложением следующего слоя 200-300°C.

В условиях низкого растворения микроструктура аналогична мартенситной нержавеющей стали AISI 420. Эта структура обеспечивает хорошую стойкость к истиранию в условиях высокой коррозии и сильных ударов. При более значительном растворении при облицовке малоуглеродистой или низколегированной стали микроструктура сохраняет свои свойства мартенситной нержавеющей стали. Однако пониженное содержание хрома может отрицательно сказаться на стойкости наплавления к коррозии.

### ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при (S)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода на максимальном токе - H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавлен- ного металла В	Кг электродов на кг наплавлен- ного металла 1/N
3.2 x 350	90 - 130	AC	83	324	1.08	45	40	1.80
4.0 x 350	120 - 170	AC	102	522	1.36	67	26	1.74
5.0 x 450	170 - 270	AC						

### СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ:

Lincore® 420.