

Wearshield® 70

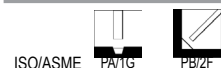
КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E 10-UM-65-GRZ
EN 14700 : E Fe16

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высоколегированный электрод с покрытием из основного графита для сварки в направлении сверху вниз, производящий наплавление карбида "премиум"-качества. Электрод обеспечивает хороший контроль дуги и в то же время позволяет сохранить длинную дугу
Эффективность 240%.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Cr	Si	Nb	Mo	W
4.2	18	2.7	9.0	8.5	7.0

СТРУКТУРА

Микроструктура большей частью представляет собой основные карбиды хрома с карбидами молибдена, ниобия, вольфрама и ванадия в аустенитно-карбидной эвтетической матрице.

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичные значения твердости:

1 слой 68-70 HRc
Сварка на толстолистовой низкоуглеродистой стали

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
Длина (мм)		350	350	350
Единица: Кар-тонная коробка	Штук в ед-це поставки	28	18	12
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5	2.5

Wearshield® 70

ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield 70 производит карбидное наплавление "премиум"-уровня с твердостью 68-70 HRc. Карбидная микроструктура премиум-уровня Wearshield 70 идеально подходит для применения в условиях измельчения в шаровой мельнице (при дроблении абразивных частиц), значительного истирания и истирания при высоких температурах (до 760°C)

Типичное применение:

копалшиковые конусы (зона нагрузки)
бункеры и сита
агломерационные установки
детали фрезера для разбуривания цементного камня



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При сварке Wearshield 70 рекомендуется использовать валики сварного шва, хотя также приемлем метод сварки с поперечными колебаниями электрода шириной до 50 мм. Предпочтительной является сварка короткой дугой, вертикальная сварка сверху вниз не рекомендуется.

В состоянии после сварки легко образует усадочные трещины, причем интервал между трещинами остается небольшим даже при низкой скорости перемещения.

В случае облицовки аустенитных субстратов, например, нержавеющей и марганцевой стали, предварительный прогрев не требуется, однако в случае марганцевой стали необходимо ограничить температуру перед наложением следующего слоя до 260°C. Наплавленный металл не поддается последующей обработке или ковке. Наплавка обычно ограничивается двумя слоями.

Оптимальная стойкость к растрескиванию достигается применением аустенитных субстратов. В условиях эксплуатации при температуре менее 260°C рекомендуется применение аустенитного марганцевого субстрата.

В условиях эксплуатации при температуре более 260°C нужно использовать аустенитный субстрат из нержавеющей стали (т. е. Arosta 307-160)

Wearshield 70 сохраняет характеристики стандартных электродов с содержанием основного карбида (например, Wearshield 60) в условиях низкого напряжения и истирания при высокой температуре.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (S)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
3.2 x 350	120 - 160	AC	156	699	1.28	67	18	1.21
4.0 x 350	180 - 220	AC	172	1011	1.50	100	14	1.40
5.0 x 350	230 - 300	AC	194	1630	2.06	155	9	1.39

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ:

Lincore® 65-O.

Wearshield 70 не имеет порошкового эквивалента. Ближайшим к нему продуктом можно назвать Lincore® 65-O, однако состав его наплавки значительно отличается от Wearshield 70.