

Wearshield® BU-30

КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E1-UM-350-GP
EN 14700 : E Fe1

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

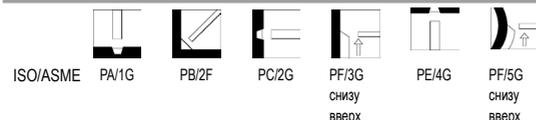
Может использоваться для сварки в направлении сверху вниз и в нестандартных положениях, хотя предпочтительным является нижнее положение

Отличные характеристики дуги и очень низкий уровень разбрызгивания металла

Покрытие электрода позволяет проводить вертикальную сварку сверху вниз или контактную сварку

Легкое повторное зажигание дуги

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.2	0.8	1.0	1.5	0.5

СТРУКТУРА

В состоянии сразу после сварки микроструктура большей частью представляет собой мартенсит с добавлениями бейнита

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичные значения твердости:

1 слой	31 HRc (295 HB)
2 слоя	35 HRc (330 HB)
3 слоя	38 HRc (350 HB)

Сварка на толстолистовой низкоуглеродистой стали

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0	6.0
Единица: Кар-тонная коробка	Штук в ед-це поставки	65	44	23	-
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5	2.5	2.5

Wearshield® BU-30

ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield BU 30 создает стойкое покрытие без трещин с твердостью 31-38 HRc (295-350 HB) в зависимости от концентрации и количества слоев. Благодаря своей ударной вязкости этот электрод особенно хорошо подходит для использования в условиях умеренного трения и износа. Он идеально подходит для применения в условиях качения, скольжения и изнашивания металлических деталей друг о друга. Также он может использоваться в качестве окончательного слоя изделий, которые предполагается подвергнуть последующей обработке на станке, или в качестве наплавленного слоя для других материалов облицовки.

Типичное применение:

Наплавка:
Ножи и режущие кромки ковшов экскаваторов

Импеллеры и корпуса насосов
зубья земснарядов и ковша экскаватора
Жернова и дробилки

Нанесение твердосплавного покрытия:

колеса строительных кранов и шахтных вагонеток
Тракторные катки, поддерживающие ролики, звенья и зубчатые колеса
Бараны для кабеля
Направляющие ролики



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При сварке электродом Wearshield BU30 в большинстве случаев рекомендуется ток DC+, хотя удовлетворительные результаты также могут быть получены и при переменном токе. Независимо от диаметра электрода при использовании метода с поперечными колебаниями электрода ширина шва должна оставаться в пределах 12-20 мм. Для наплавления на кромке и в углах рекомендуется использовать узкие валики сварного шва.

Во избежание появления хрупкости и трещин перед использованием Wearshield BU30 нужно снять нагартовывающийся основной материал.

Для предотвращения образования трещин, особенно в случае больших или напряженных деталей сложной формы, необходимо обеспечить температуру предварительного прогрева и температуру перед наложением последующего слоя 150-250°C. Работа с деталью должна быть проведена за один раз, а если перерывы неизбежны, перед возобновлением сварки деталь необходимо снова прогреть.

После этого наплавленный металл можно будет обработать быстрорежущими или твердосплавными режущими инструментами так, чтобы получить деталь точно необходимого размера.

Для данного электрода нет ограничений по числу слоев наплавленного металла.

Wearshield BU30 обладает хорошей устойчивостью к растрескиванию и шелушению, а также умеренной устойчивостью к выдалбливанию и истиранию. В условиях более высокого выдалбливания более уместным будет использование Wearshield Mangjet или Wearshield 15CrMn благодаря их более выраженной нагартовке. При более значительном наволакивании рекомендуются электроды Wearshield MM или Wearshield MM40.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)
2,5 x 350	90 - 130
3,2 x 350	140 - 180
4,0 x 450	180 - 220
5,0 x 450	220 - 260