

## Wearshield® ME (e)

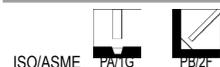
### КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E10-UM-60-GRZ  
EN 14700 : E Fe14

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с толстым покрытием, который производит практически эвтектическую смесь карбидов хрома и аустенита с эффективностью наплавления ограниченных основных карбидов 170%. Создавался с максимальным вниманием удобству оператора и качеству сварки, отличается прекрасными характеристиками дуги, легким повторным зажиганием дуги, полным покрытием шлаком и низким уровнем разбрызгивания. Покрытие электрода позволяет использовать метод легкой сварки сверху вниз или контактной сварки

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



### ТИП ТОКА

AC / DC +

### ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Cr	Si
3.0	33.0	1.0

### СТРУКТУРА

В состоянии после сварки микроструктура представляет собой практически эвтектическую смесь карбидов хрома и аустенита с ограниченными основными карбидами.

### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

#### Типичные значения твердости:

1 слой	55 HRc
2 слоя	60 HRc

Сварка на толстостеной низкоуглеродистой стали

### ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0
Единица: Кар-тонная коробка	Штук в ед-це поставки	37	23	15
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5	2.5

Идентификационное обозначение: WEARSHIELD ME (E) Цвет кончика: фиолетовый

Wearshield® ME (E); вер. EN 23

Насколько нам известно, все сведения в этой таблице были верны на момент печати. На сайте [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) Вы сможете найти самую последнюю информацию. Также на нашем сайте доступны спецификации безопасности материалов (MSDS).

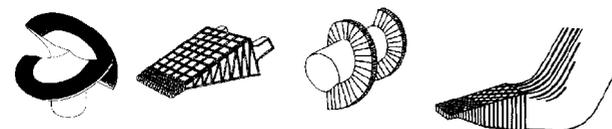
## Wearshield® ME (e)

### ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield ME производит стойкое к истиранию наплавление с твердостью 55-60 HRc. Основное предназначение Wearshield ME – создать наплавление, сохраняющее высокую устойчивость к истиранию и ударам при рабочей температуре до 600°C.

Типичное применение:

клевцы для слитков  
лезвия скребков  
проводки прокатного стана  
спиральная нарезка червяка  
скаты для угледобычи  
лемехи плугов, лезвия скребков и лапы культиватора  
шкивы и звенья цепи



### ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При сварке электродом Wearshield ME ширина сварного шва должна быть ограничена 20 мм, так как широкие колебания обычно приводят к увеличению расстояния между трещинами, что может вызвать растрескивание сразу нескольких слоев наплавления. Для наплавки на кромках, в углах и наплавки в целом рекомендуется использовать узкие валики сварного шва.

Wearshield ME обычно вызывает усадочные трещины. Исключением являются случаи нанесения единственного слоя на тонкий основной материал. При использовании валиков сварного шва обычно получается добиться равномерного расстояния между трещинами около 12-25 мм. 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. Для низколегированных и углеродистых сталей обычно бывает достаточным предварительный прогрев до 200°C, однако это зависит от толщины и состава основного материала. Наплавленный металл не поддается обработке обычными методами, однако его форму можно изменить шлифовкой. Чтобы избежать растрескивания, наплавка обычно ограничивается двумя-тремя слоями.

Чтобы максимально сократить риск растрескивания, нужно воспользоваться узкими валиками, которые позволяют создать усадочные трещины через небольшие промежутки.

Микроструктура получившегося наплавленного металла зависит от концентрации и состава основного материала. Сварка углеродистой и низколегированной стали при низком разбавлении позволяет создать микроструктуру, которая представляет собой практически эвтектическую смесь карбидов хрома и аустенита с ограниченными карбидами. Наплавление при высоком разбавлении создает микроструктуру основного аустенита и эвтектической смеси, которые позволяют обеспечить большую ударную вязкость и меньшее сопротивление истиранию. Чтобы обеспечить максимальную устойчивость к растрескиванию углеродистых и низколегированных марок стали, перед использованием Wearshield ME нужно нанести слой Wearshield MM 40 или Arosta 307-160.

### 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)
3.2 x 450	100-140	DC+			1.15
4.0 x 450	130-190	DC+			1.70
5.0 x 450	160-260	DC+			2.25

### СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ:

Wearshield ME не имеет порошкового эквивалента. Ближайшим к нему продуктом можно назвать Lincore® 60-O, однако состав его наплавки значительно отличается от Wearshield ME.