

Wearshield® MM

КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E2-UM-55-G*
 EN 14700 : E Fe2 * ближайший класс

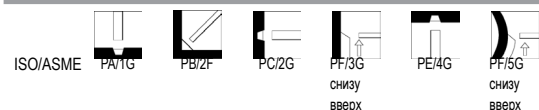
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным рутиловым покрытием для сварки в любых пространственных положениях, производящий подающуюся обработке мартенситную наплавку.

Создавался с максимальным вниманием удобству оператора и качеству сварки, имеет отличные характеристики дуги. Легкое повторное зажигание дуги и низкое разбрызгивание

Электрод может использоваться при сварке сверху вниз или контактной сварке, а также в нестандартных положениях.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo	W
0.55	0.5	1.5	4.5	0.5	0.5

СТРУКТУРА

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

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичные значения твердости:

1 слой 45-55 HRc
 2 слоя 52-57 HRc
 Сварка на толстостеной низкоуглеродистой стали

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)	3.2	4.0	5.0	6.0
		350	350	450	450
Единица: Кар- тонная коробка	Штук в ед-це поставки	66	45	22	-
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5	2.5	2.5
Единица: тубус Linc	Штук в ед-це поставки	26	18	-	-
	Вес нетто/ед. (кг)	1.0	1.0	-	-

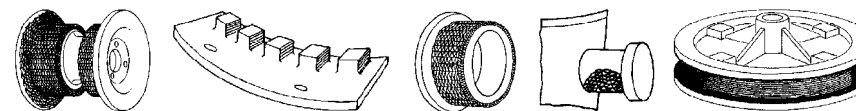
Wearshield® MM

ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield MM создает стойкое покрытие без трещин с твердостью 55-57 Rc в зависимости от концентрации материала и количества слоев. Благодаря устойчивости к умеренному истиранию этот электрод особенно хорошо подходит для применения в условиях скольжения, качения и контакта между металлическими деталями.

Типичное применение:

колеса строительных кранов и шахтных вагонеток
 зубчатые колеса и зубья шестерен
 направляющие для вагонеток
 черпаки экскаваторов
 лезвия скребков
 передвижные платформы
 канатные блоки



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Во время сварки электродом Wearshield MM независимо от диаметра электрода при использовании метода с поперечными колебаниями электрода ширина шва должна оставаться в пределах 12-20 мм. Для наплавки на кромках и в углах рекомендуется использовать узкие валики сварного шва.

В случаях высокой нагрузки и/или толщины материала во избежание образования трещин требуется предварительный прогрев до 200-350°C и температура перед наложением последующего слоя 400°C. После сварки изделие нужно чем-либо накрыть и постепенно охладить.

Наплавленный металл не поддается обработке обычными методами, однако его форму можно изменить шлифовкой.

Чтобы сделать наплавленный металл более прочным и придать ему твердость 50 HRc, нужно провести тепловую обработку наплавленного металла при 425°C. Нормализация в течение нескольких часов при 760°C и медленное охлаждение позволят снизить твердость материала до примерно 30 HRc. Такая наплавка легко поддается обработке. Для повторной закалки материал в течение нескольких часов нужно нагреть до 950°C, что позволит растворить все карбиды и гомогенизировать структуру, затем закалить его в воде или масле (тонкие изделия можно охлаждать воздухом). После закаливания деталь нужно отпустить.

После нормализации также можно провести закалку пламенем, хотя при этом будет нельзя обеспечить максимальную твердость материала из-за невозможности гомогенизировать сталь в ходе короткого цикла нагрева.

Наплавка обычно ограничивается четырьмя слоями.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления		Вылет электрода Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплав- ленного металла В	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе - (S)*	Энергия Е (кДж)				
3.2 x 350	90-130	DC+	75	186	1.2	39.0	42	1.62
4.0 x 350	140-180	DC+	87	343	1.4	55.8	30	1.65
5.0 x 450	170-220	DC+	112	516	2.3	115.2	14	1.62
6.0 x 450	220-270	DC+						

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ: