

Wearshield® MM 40

КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E1-UM-400-G*
 EN 14700 : E Fe1 * ближайший класс

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

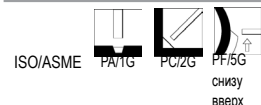
Электрод с основным рутиловым покрытием для сварки в любых пространственных положениях, производящий подпадающую обработке мартенситную наплавку.

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 при контактной сварке, а также в нестандартных положениях.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.2	0.5	1.3	3.4	0.5

СТРУКТУРА

В состоянии сразу после сварки микроструктура большей частью представляет собой мартенсит

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичные значения твердости:

1 слой	39-42 HRc (360-400 HB)
2 слоя	40-45 HRc (375-425 HB)
3 слоя	42-45 HRc (400-425 HB)

Сварка на толстолистовой низкоуглеродистой стали

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
Единица: Кар-тонная коробка	Штук в ед-це поставки	66	43	22
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5	2.5

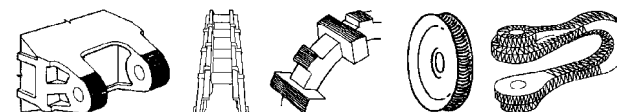
Wearshield® MM 40

ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield MM 40 создает стойкое покрытие без трещин с твердостью 42-45 HRc 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:

Серьги и основание ковша
 Направляющие ролики
 Тракторные катки
 Колеса строительных кранов



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Во время сварки электродом Wearshield MM40 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 большой толщины материала во избежание образования трещин требуется предварительный прогрев до 150-250°C.

Наплавленный металл поддается обработке, поэтому его отпуск и нормализация обычно не требуются, но все же могут быть проведены для того, чтобы снизить твердость и повысить ударную вязкость материала. Для снижения твердости нужно провести нормализацию в течение нескольких часов при 760°C и медленное охлаждение с последующим отпуском при 520°C.

После этого такую наплавку можно закалить в пламени или в печи.

Наплавка обычно ограничивается четырьмя слоями.

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 (кр/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход элект-	Кг электродов
							родов на кг наплавлен- ного металла В	на кг наплав- ленного металла 1/Н
3.2 x 350	90-130	DC+	71	175	1.3	36.6	41	1.57
4.0 x 350	140-180	DC+	83	312	1.5	56.6	28	1.61
5.0 x 450	170-220	DC+	108	640	2.5	114.1	13	1.50

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ:

Lincore® 40-0