

## Wearshield® MM 40

### КЛАССИФИКАЦИЯ

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

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

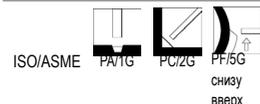
Электрод с основным рутиловым покрытием для сварки в любых пространственных положениях, производящий подпадающую обработке мартенситную наплавку.

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 |

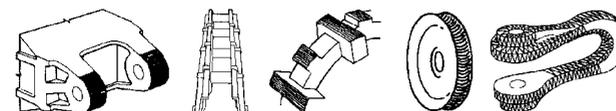
## Wearshield® MM 40

### 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<br>диам. x длина<br>(мм) | Ток (А) | Тип<br>тока | Время оплавления<br>- на электрод при максимальном токе -<br>(S)* | Энергия<br>E (кДж) | Вылет электрода<br>H (кр/ч) | Вес /<br>1000 ед.<br>(кг) | Расход элект-                                  | Кг электродов                           |
|----------------------------------|---------|-------------|---|--------------------|-----------------------------|---------------------------|--|---|
|                                  |         |             |   |                    |                             |                           | родов на<br>кг наплавлен-<br>ного<br>металла В | на кг наплав-<br>ленного<br>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