

Wearshield® Mangjet (e)

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.13 : EFeMn-A
 DIN 8555 : E7-UM-200-KP
 EN 14700 : E Fe9

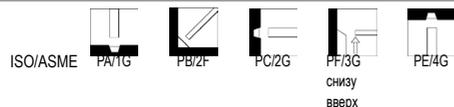
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с низким содержанием водорода для нанесения твердосплавного покрытия, при разработке которого основное внимание было уделено удобству оператора. Обладает отличными характеристиками зажигания дуги, чистым отделением шлака и низким разбрызгиванием. Покрытие электрода делает возможной сварку в нестандартных положениях. Эффективность 140%.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ТИП ТОКА

AC / DC + / -



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Cr
0.7	15	3.7

СТРУКТУРА

В состоянии сразу после наплавления микроструктура материала представляет собой мягкий марганцевый аустенитный сплав, который быстро нагартовывается под ударными нагрузками.

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичные значения твердости:

После наплавления 18 HRC (210 HB)
 С нагартовкой 47 HRC (450 HB)

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0
	Длина (мм)	350	350
Единица: Кар-тонная коробка	Штук в ед-це поставки	53	24
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5

Wearshield® Mangjet (e)

ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield Mangjet создает наплавленный материал с содержанием Mn 14%, отличающийся быстрой нагартовкой в условиях сильных ударов. Идеально подходит для применения в условиях сильных ударов и выдалбливания в сочетании с умеренным истиранием.

Типичное применение:

Щековые и конусные дробилки
 устройства для перемещения тяжелых камней
 отбойные молотки
 Сита дробилок
 Детали земснарядов
 гусеницы экскаваторов
 Железнодорожные стрелочные съезды, крестовины и переводы



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При сварке электродом Wearshield Mangjet DC+ для большинства работ, особенно позиционной сварки, рекомендуется ток DC+, хотя AC и DC- также могут обеспечить удовлетворительные материалы. 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.

Перед нанесением нового материала нужно удалить весь ранее нанесенный нагартованный основной материал, так как такие зоны подвержены повышению хрупкости и образованию трещин.

В случае с аустенитными марганцевыми сплавами предварительный прогрев не требуется, однако в случае углеродистой и низколегированной стали для предотвращения захватывания может потребоваться прогрев при температуре 150-200°C. Избегайте накопления избыточного тепла в основном материале. Особенно важно избегать температур выше 260°C, так как это может вызвать появление хрупкости.

Для сварки соединений марганцевых сплавов лучше использовать Wearshield 15CrMn или Arosta 307.

Какого-либо определенного ограничения на число проходов не существует, однако после каждого прохода непосредственно после сварки рекомендуется провести насаживание шва для максимального сокращения внутреннего напряжения и возможных деформаций и растрескивания.

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 350	95-105	DC+			1.1
4.0 x 350	130-140	DC+			1.6

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ:

Lincore® M
 Комплект проволоки/флюса: Lincore M / 801 or 802