

Wearshield® T&D

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.13 : E Fe6*
 DIN 8555 : E4-UM-60-SZ
 EN 14700 : E Fe4 * ближайший класс

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием, способный обеспечить высокоскоростную наплавку материала, аналогичного инструментальной стали M-1

Наплавленный металл затвердевает на воздухе

При создании электрода основное внимание уделялось удобству оператора и качеству сварки

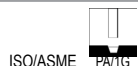
Отличные характеристики дуги, легкое повторное зажигание дуги и низкий уровень разбрызгивания

Покрытие электрода позволяет проводить вертикальную сварку сверху вниз или контактную сварку

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ТИП ТОКА

AC / DC +



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	V
0.65	0.4	0.7	4.0	6.0	1.8	1.1

СТРУКТУРА

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

После отпуска микроструктура представляет собой отпущенный мартенсит со вторичными карбидами

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичные значения твердости:

После сварки 58-62 HRc

Отпуск при 540-600°C 63-65 HRc

При сварке на пластине из низкоуглеродистой стали (12 мм)

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	350	350	350
Единица: Кар-тонная коробка	Штук в ед-це поставки	85	56	35
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5	2.5

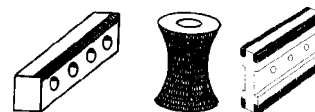
Wearshield® T&D

ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield T & D производит наплавку из стойкой инструментальной стали с высокой устойчивостью к образованию трещин и твердостью 58-62 HRc. После отпуска эта твердость может быть повышена до 63-65HRc (540-600°C). Этот электрод особенно хорошо подходит для применения в условиях сильного изнашивания металлических деталей друг о друга в сочетании с высокой температурой (до 540°C). Идеально подходит для наплавки на изношенных стальных штампах, режущих инструментах или для применения на износостойких поверхностях углеродистых и низколегированных марок стали.

Типичное применение:

штампы для объемной штамповки
 лезвия ножниц
 резак
 режущие инструменты



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Во время сварки электродом Wearshield T & D независимо от диаметра электрода при использовании метода с поперечными колебаниями электрода ширина шва должна оставаться в пределах 12-25 мм. Для наплавки на кромках и в углах рекомендуется использовать узкие валики сварного шва.

Во избежание растрескивания необходимо провести предварительный прогрев и обеспечить температуру перед наложением последующего слоя 325°C или выше (до 540°C). Перед сваркой важно обеспечить, чтобы материал был в достаточной степени "выдержан". После сварки деталь нужно чем-либо накрыть и постепенно охладить до комнатной температуры. Чтобы отпустить мартенсит и придать материалу большую ударную вязкость, после охлаждения нужно провести послесварочную тепловую обработку наплавки. Отпуск при 540-600°C, как правило, обеспечивает оптимальное сочетание твердости и ударной вязкости. Наплавленный металл не поддается обработке обычными методами, однако его форму можно изменить шлифовкой.

Нормализация в течение нескольких часов при 850°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 1200°C для растворения всех карбидов и гомогенизации стали, затем охладить на воздухе и отпустить (540-600°C).

Толщина наплавки обычно ограничивается четырьмя слоями.

Wearshield T & D не поддается газовой резке. Для резки и создания отверстий в наплавке можно воспользоваться плазменной дугой или воздушно-дуговой резке угольным электродом. Для предотвращения образования трещин вдоль линии разреза может оказаться необходимым предварительный прогрев до температуры, сравнимой с температурой сварки.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)
2.5 x 350	80-100
3.2 x 350	110-130
4.0 x 350	130-160

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ:

Lincore® T&D