

# Wearshield® 70

## КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E10-UM-65-GRZ  
 EN 14700 : E Fe16

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высокоголегированные электроды с покрытием из основного графита для наплавки покрытия из карбида высокого качества. Направление наплавки сверху вниз.. Электроды обеспечивают хороший контроль дуги и в то же время позволяют вести сварку длинной дугой

Эффективность 240%

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

## ТИП ТОКА

AC / DC +

ISO/ASME



PA/1G



PB/2F

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Cr	Si	Nb	Mo	W
4,2	18	2,7	9,0	8,5	7,0

## СТРУКТУРА

Микроструктура большей частью представляет собой основные карбиды хрома с карбидами молибдена, ниобия, вольфрама и ванадия в аустенитно-карбидной эвтектической матрице.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Средние значения твердости:

1 слой

68-70 HRC

Наплавка на низкоуглеродистую сталь большой толщины

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	28	18	12
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	2,5	2,5

# Wearshield® 70

## ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield 70 предназначен для наплавки карбидного покрытия высокого качества с твердостью 68-70 HRc. Карбидная микроструктура Wearshield 70 идеально подходит для применения в условиях измельчения в шаровой мельнице (для дробления абразивных частиц), значительного истирания и истирания при высоких температурах (до 760°C).

Типичное применение:

колошниковые конусы (зона нагрузки)  
бункеры и сита  
агломерационные установки  
детали фрезера для разбуривания цементного камня



## ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При наплавке электродами Wearshield 70 рекомендуется использовать продольные наплавленные валики, хотя также приемлем метод сварки с поперечными колебаниями электрода шириной до 50 мм. Предпочтительной является сварка короткой дугой, вертикальная сварка на спуск не рекомендуется.

В состоянии после наплавки легко образует усадочные трещины, причем интервал между трещинами остается небольшим даже при низкой скорости сварки.

Нержавеющая и марганцевая стали не требуют предварительного подогрева, однако в случае марганцевой стали необходимо ограничить температуру перед напложением следующего слоя до 260°C.

Наплавленный металл не поддается последующей механической обработке или ковке.

Наплавка обычно ограничивается двумя слоями.

Оптимальная стойкость к растрескиванию достигается применением аустенитной основы. В условиях эксплуатации при температуре менее 260°C рекомендуется применение аустенитной марганцевой основы.

В условиях эксплуатации при температуре более 260°C нужно использовать аустенитную основу из нержавеющей стали (т. е. Arosta 307-160).

Wearshield 70 сохраняет характеристики стандартных электродов с содержанием основного карбида (например, Wearshield 60) в условиях низкого напряжения и истирания при высокой температуре.

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловло- жение - на электрод при максимальном токе -	Производитель- ность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			(с)*	E (кДж)	H (кг/ч)			
3,2 x 350	120 - 160	AC	156	699	1,28	67	18	1,21
4,0 x 350	180 - 220	AC	172	1011	1,50	100	14	1,40
5,0 x 350	230 - 300	AC	194	1630	2,06	155	9	1,39

## СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Lincore® 65-O.

Wearshield 70 не имеет эквивалента в виде порошковой проволоки. Ближайшим к нему продуктом можно назвать Lincore® 65-O, однако состав его наплавки значительно отличается от Wearshield 70.