

Wearshield® 60 (e)

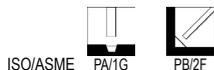
КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E10-UM-60-GR
 EN 14700 : E Fe15

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для наплавки покрытия из основного карбида. Направление наплавки сверху вниз. Покрытие электродов обеспечивает хороший контроль и видимость дуги и в то же время позволяет использовать короткую дугу.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

| C | Cr | Si |
|-----|----|----|
| 5,0 | 35 | 4 |

СТРУКТУРА

В состоянии после сварки микроструктура материала представляет собой основные карбиды хрома в аустените – эвтектическую матрицу карбида.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Средние значения твердости:

1 слой 57-60 HRc
 2 слоя 60-62 HRc

Наплавка на низкоуглеродистую сталь большой толщины

ВИДЫ УПАКОВКИ

| | Диаметр (мм) | 3,2 | 4,0 |
|-------------------|--------------------|-----|-----|
| | Длина (мм) | 450 | 450 |
| Картонная коробка | Штук в единице | 37 | 23 |
| | Вес нетто/ед. (кг) | 2,5 | 2,5 |

Идентификационное обозначение: WEARSHIELD 60 (E) Цвет торца электрода: фиолетовый

Wearshield®60 (e) вер. EN 2

Wearshield® 60 (e)

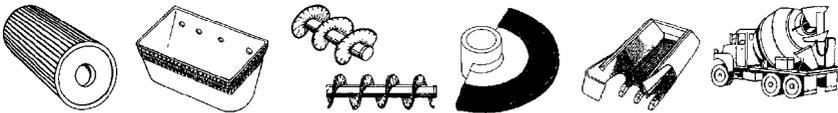
ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield 60 предназначен для наплавки покрытия из основного карбида с твердостью 60-62 HRC.

Микроструктура основного карбида делает Wearshield 60 идеальным выбором для применения в условиях чрезвычайно сильного истирания.

Типичное применение:

накатные ролики, пластины и зажимы
шнеки и мотки винтового транспортера
режущие кромки ковша экскаватора
оборудование для транспортировки кирпичей и кокса
детали фрезера для разбуривания цементного камня



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При наплавке электродами Wearshield 60 покрытие выполняется валиками. Метод наплавки с поперечными колебаниями электрода не рекомендуется, так как широкие колебания обычно приводят к увеличению расстояния между усадочными трещинами, что может вызвать растрескивание покрытия.

Покрытие в состоянии после наплавки легко образует усадочные трещины.

Нержавеющая и марганцевая стали не требуют предварительного подогрева, однако в случае марганцевой стали необходимо соблюдать температуру перед наложением следующего слоя (не выше 260°C).

Наплавленный металл не поддается последующей механической обработке.

Наплавка обычно ограничивается двумя слоями.

Если условия эксплуатации требуют более двух слоев наплавки, перед использованием Wearshield 60 нужно нанести наплавку электродами Arosta 307-160, Wearshield BU30 или Wearshield Mangjet (марганцевая сталь). Также для предотвращения образования усадочных трещин можно провести предварительный подогрев до 650°C.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

| Размеры диам. x длина (мм) | Ток (А) | Род тока | Время горения - на электрод при максимальном токе - (с)* | Тепловложе- | Производительность |
|----------------------------------|---------|-------------|----------------------------------------------------------------|----------------|----------------------|
| | | | | ние Е (кДж) | наплавки Н (кг/ч) |
| 3,2 x 450 | 110-150 | DC+ | | | 1,75 |
| 4,0 x 450 | 140-180 | DC+ | | | 2,2 |

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Lincore® 60-O и Lincore® 60-S с флюсом 801 или 802