

Wearshield® 420

КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E6-UM-55-RZ*
EN 14700 : E Fe8

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием большой толщины, предназначенные для нанесения мартенситного покрытия, аналогичного нержавеющей стали AISI 420. Создавались с максимальным вниманием удобству оператора и качеству сварки, отличаются высокими сварочно-технологическими характеристиками, легким зажиганием дуги и низким уровнем разбрызгивания. Покрытие электрода позволяет проводить позиционную и вертикальную сварку на спуск.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Cr	Si	Mn	Mo	Ti
0,5	12,4	0,4	0,3	0,4	1,3

СТРУКТУРА

Феррит и мартенсит

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Средние значения твердости:

55 HRc (560HB)

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	450
Картонная коробка	Штук в единице	51	36	22
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	2,5	2,5

Wearshield® 420

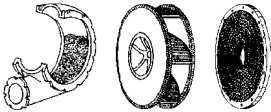
ПРИМЕНЕНИЕ

Электроды Wearshield 420 предназначены для нанесения покрытия, стойкого к истиранию в условиях высокой коррозии и сильных ударов.

Эти электроды могут использоваться для работ с углеродистой, низколегированной и мартенситной сталью.

Типичное применение:

песковые насосы
оборудование для выемки грунта
лопасти
гнезда клапанов паровых или жидкостных труб



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Перед нанесением новой наплавки нужно удалить весь ранее нанесенный защитный материал, так как такие зоны склонны к повышению хрупкости и образованию трещин. До применения Wearshield 420 рекомендуется отремонтировать отдельные зоны с повреждениями, например, трещинами и глубокими выемками, с помощью электродов Wearshield BU30 или Wearshield 15CrMn. При наплавке на сильно напряженный или мартенситный нержавеющий металл требуется предварительный подогрев основы. В зависимости от состава материала могут понадобиться предварительный подогрев и соблюдение температуры перед наложением следующего слоя 200-300°C.

В условиях низкого растворения микроструктура аналогична мартенситной нержавеющей стали AISI 420. Эта структура обеспечивает хорошую стойкость к истиранию в условиях высокой коррозии и сильных ударов. При более значительном растворении при облицовке углеродистой или низколегированной стали микроструктура сохраняет свойства мартенситной нержавеющей стали. Однако пониженное содержание хрома может отрицательно сказаться на стойкости наплавки к коррозии.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры diam. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловло- жение	Производитель- ность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
3,2 x 350	90 - 130	AC	83	324	1,08	45	40	1,80
4,0 x 350	120 - 170	AC	102	522	1,36	67	26	1,74
5,0 x 450	170 - 270	AC						

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Lincore® 420.