

Wearshield® MM 40

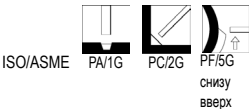
КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E1-UM-400-G*
EN 14700 : E Fe1 * ближайший класс

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилового-основного типа для сварки в любых пространственных положениях, производящие поддающуюся обработке мартенситную наплавку.
Разрабатывались с максимальным вниманием сварочно-технологическим характеристикам, отличаются стабильным поведением дуги.
Легкое повторное зажигание дуги и низкое разбрызгивание
Могут использоваться при сварке методом опирания, а также в нестандартных пространственных положениях.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,2	0,5	1,3	3,4	0,5

СТРУКТУРА

В состоянии сразу после сварки микроструктура большей частью представляет собой мартенсит

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Средние значения твердости:

1 слой 39-42 HRc (360-400 HB)
2 слоя 40-45 HRc (375-425 HB)
3 слоя 42-45 HRc (400-425 HB)
Наплавка на низкоуглеродистую сталь большой толщины

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	450
Картонная коробка	Штук в единице	66	43	22
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	2,5	2,5

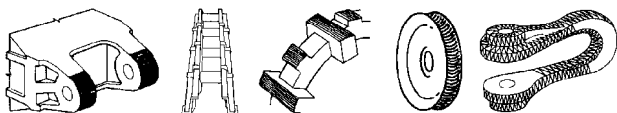
Wearshield® MM 40

ПРИМЕНЕНИЕ

Электроды Wearshield MM 40 создают стойкое покрытие без трещин с твердостью 42-45 HRC в зависимости от концентрации материала и количества слоев. Благодаря устойчивости к умеренному истиранию эти электроды особенно хорошо подходят для применения в условиях скольжения, качения и контакта между металлическими деталями.

Типичное применение:

серьги и основание ковша
направляющие ролики
тракторные катки
колеса строительных кранов



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Во время сварки электродами Wearshield MM40 независимо от диаметра электрода при использовании метода с поперечными колебаниями электрода ширина шва должна оставаться в пределах 12-20 мм. Для наплавки на кромках и в углах рекомендуется использовать узкие сварные валики.

В случаях высокой нагрузки и/или большой толщины материала во избежание образования трещин требуется предварительный подогрев до 150-250°C.

Наплавленный металл поддается обработке, поэтому его отпуск и нормализация обычно не требуются, но они все же могут быть проведены для того, чтобы снизить твердость и повысить ударную вязкость материала. Для снижения твердости нужно провести нормализацию в течение нескольких часов при 760°C и медленное охлаждение с последующим отпуском при 520°C. После этого такую наплавку можно закалить в пламени или в печи.

Наплавка обычно ограничивается четырьмя слоями.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения - на электрод при максимальном токе - (с)*	Тепловло- жение Е (кДж)	Производитель- ность наплавки Н (кг/ч)	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электро- дов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
3,2 x 350	90-130	DC+	71	175	1,3	36,6	41	1,57
4,0 x 350	140-180	DC+	83	312	1,5	56,6	28	1,61
5,0 x 450	170-220	DC+	108	640	2,5	114,1	13	1,50

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Lincore® 40-0