Wearshield® MI (e)

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.13 : E Fe6
DIN 8555 : E6-UM-60-GPS
EN 14700 : E Fe6

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа, образующие мартенситную наплавку с высоким содержанием аустенита
При создании электрода основное внимание уделялось сварочно-технологическим характеристикам
Высокие характеристики дуги, легкое повторное зажигание дуги и низкий уровень разбрызгивания

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G снизу вверх

PE/4G

PF/5G снизу вверх

ТИП ТОКА

AC / DC -

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr
0,5	0,4	1,8	9,0

СТРУКТУРА

В состоянии сразу после сварки микроструктура представляет собой смесь мартенсита и аустенита.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Средние значения твердости:

1 слой 45-55 HRc
2 слоя 50-58 HRc

Наплавка на низкоуглеродистую сталь большой толщины

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	350	450
Картонная коробка	Штук в единице	117	69	38	25
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	2,5	2,5	2,5

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

Насколько нам известно, все сведения в этих таблицах были верны на момент печати. На сайте www.lincolnelectric.eu Вы сможете найти самую последнюю информацию. Также на нашем сайте доступны спецификации безопасности материалов (MSDS).

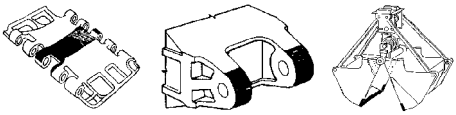
Wearshield® MI (e)

ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield MI предназначен для наплавки стойкого мартенситного/аустенитного материала с твердостью 45-58 HRc. Эти электроды можно использовать для облицовки широкого ряда углеродистых, углеродисто-марганцевых и легированных марок стали. Мартенситная/аустенитная наплавка подходит для работы в условиях сильных ударов, изнашивания металлических деталей друг о друга и умеренного истирания, например, известняком. Такая наплавка часто образует усадочные трещины.

Типичное применение:

режущие кромки ковша экскаватора
строительное оборудование
землеройное оборудование
камнедробилки
молотковые дробилки
шнек винтового транспортера
зубья канавокопателей
сельскохозяйственное оборудование



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Для предотвращения усадочных трещин, отслаивания и дробления материала рекомендуется обеспечить предварительный подогрев и температуру перед наложением следующего слоя 200°C.
Наплавленный металл не поддается обработке обычными методами, однако ему можно придать нужную форму шлифовкой.
Наплавка Wearshield MI часто образует усадочные трещины и, как следствие, обычно ограничивается двумя слоями во избежание отслаивания и растрескивания материала.
Wearshield MI не поддается газовой резке. Для резки и создания отверстий в наплавке можно воспользоваться плазменной резкой или воздушно-дуговой резкой угольным электродом.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (A)	Род тока	Время горения	Тепловложение	Производительность наплавки
			- на электрод при максимальном токе -		
			(с)*	E (кДж)	H (кг/ч)
2,5 x 350	60-70	AC/DC-			7,6
3,2 x 350	70-120	AC/DC-			1,1
4,0 x 350	110-150	AC/DC-			1,45
5,0 x 450	150-200	AC/DC-			2,0

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Сплошная проволока LNM 420 FM