

## Wearshield® 15CrMn

### КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E7-UM-250-KP  
EN 14700 : E Fe9

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым покрытием для нанесения твердосплавного покрытия с отличными характеристиками дуги  
Легкое отделение шлака и повторное зажигание дуги, низкое разбрызгивание  
Покрытие электрода делает возможной сварку в нестандартных положениях

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



### ТИП ТОКА

AC / DC +

### ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr
0.35	14	0.6	15

### СТРУКТУРА

В состоянии сразу после наплавления микроструктура материала представляет собой мягкий марганцевый аустенитный сплав, который быстро нагартовывается под ударными нагрузками

### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

#### Типичные значения твердости:

После наплавления 18 - 24 HRc (210-250 HB)  
С нагартовкой 40 - 50 HRc (375-490 HB)

### ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	4.8
	Длина (мм)	355	355	455
Единица: Кар-тонная коробка	Штук в ед-це поставки	49	33	24
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5	2.5

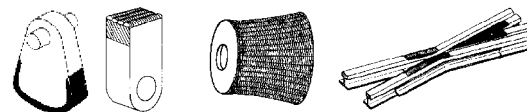
## Wearshield® 15CrMn

### ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield 15CrMn производит аустенитное хромо-марганцевое наплавление премиум-качества. Термин "премиум" применим благодаря тому, что содержание наплавного металла позволяет за один проход произвести аустенитную наплавку на обычной углеродистой стали. Наплавка быстро нагартовывается в условиях сильных ударов. Она особенно хорошо подходит для применения в условиях сильных ударов и выдалбливания в сочетании с умеренным истиранием. Помимо облицовки, высокая устойчивость этого сплава к трещинообразованию делает Wearshield 15CrMn идеальным электродом для сварки соединений из марганцевой стали или марганцевой и углеродистой стали с минимальным риском растрескивания по осевой линии.

Типичное применение:

железнодорожные крестовины  
тупики  
молоты и сита дробилок  
землеройное оборудование  
восстановление аустенитных марганцевых пластин и деталей  
строительное оборудование



### ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При сварке электродом Wearshield 15CrMn рекомендуется метод короткой дуги или вертикальная сварка сверху вниз. Независимо от диаметра электрода ширина шва должна оставаться в пределах 12-20 мм. Для наплавления на кромке и в углах рекомендуется использовать узкие валики сварного шва. Перед нанесением нового материала нужно удалить весь ранее нанесенный нагартованный основной материал, так как такие зоны подвержены повышению хрупкости и образованию трещин. В случае с аустенитными марганцевыми сплавами предварительный прогрев не требуется, однако в случае углеродистой и низколегированной стали может быть необходим прогрев до 150-200°C для предотвращения растрескивания обрабатываемой зоны. Избегайте накопления избыточного тепла в основном материале. Также нужно избегать высокой погонной энергии сварки и температуры перед наложением последующего слоя более 260°C, так как это может вызвать повышение хрупкости материала. Какого-либо определенного ограничения на число проходов не существует, однако после каждого прохода непосредственно после сварки рекомендуется провести насекание шва для максимального сокращения внутреннего напряжения и возможных деформаций и растрескивания. Наплавленный материал Wearshield 15CrMn быстро нагартовывается, что может затруднить его последующую обработку на станке. Для получения оптимальных результатов рекомендуется использовать твердосплавные и твердые инструменты. Также можно провести полировку. Для применения в условиях сильных ударов и истирания нужно использовать наплавку Wearshield 15CrMn в сочетании с одним проходом Wearshield 60 или Lincore 60-O. Из-за высокого содержания хрома наплавленный материал Wearshield 15CrMn трудно поддается газовой резке, тем не менее, для этого можно прибегнуть к резке плазменной дугой или воздушно-дуговой резке угольным электродом

### ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)
3,2 x 355	140-160
4.0 x 355	130-140
4.8 x 455	220-250

### СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ:

Lincore® 15CrMn