

## Wearshield® 44

### КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E10-UM-45-GPZ  
EN 14700 : E Fe14

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Толстопокрый электрод с рутильным покрытием, производящий наплавку из основной аустенитно-хромовой карбидной эвтетической смеси

При создании электрода основное внимание уделялось удобству оператора и качеству сварки

Отличные характеристики дуги, легкое повторное зажигание дуги, полная шлаковая защита и низкий уровень разбрызгивания

Покрытие электрода позволяет проводить вертикальную сварку сверху вниз или контактную сварку

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



### ТИП ТОКА

AC / DC +

### ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo
2.0	0.16	0.9	24.2	2.5

### СТРУКТУРА

В состоянии сразу после сварки микроструктура материала представляет собой основной аустенит и междендритную эвтетическую смесь аустенита и карбидов хрома

### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

#### Типичные значения твердости:

1 слой	42 HRC
2 слой	49 HRC
3 слой	48 HRC

Сварка на толстостеновой низкоуглеродистой стали

### ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	4.8
Единица: Кар-тонная коробка	Штук в ед-це поставки	59	-	27
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5	2.5

## Wearshield® 44

### ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield 44 производит стойкое к истиранию и ударам наплавление с твердостью 42-48HRC.

Wearshield 44 способен создать наплавление, сохраняющее высокую устойчивость к истиранию и ударам при рабочей температуре до 600°C.

Типичное применение:

клетчи для слитков  
лезвия скребков  
проводки прокатного стана  
спиральная нарезка червяка  
скаты для угледобычи  
лемехи плугов, лезвия скребков и лапы культиватора  
шкивы и звенья цепи



### ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Во время сварки электродом Wearshield 44 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 валики сварного шва.

В случае облицовки аустенитных субстратов, например, нержавеющей и марганцевой стали, предварительный прогрев не требуется, однако в случае марганцевой стали температуру перед наложением следующего слоя необходимо ограничить до 260°C. Для низколегированных и углеродистых сталей обычно бывает достаточным предварительный прогрев до 200°C, однако это зависит от толщины и состава основного материала.

Наплавленный металл не поддается обработке обычными методами, однако его форму можно изменить шлифовкой.

Наплавка обычно ограничивается 2-3 слоями.

На небольших изделиях Wearshield 44 может обеспечить наплавку без усадочных трещин. При этом на секциях большего размера усадочные трещины могут оказаться неизбежными.

Wearshield 44 также может использоваться для создания наплавленного слоя на литых металлах, однако при этом неизбежны усадочные трещины. Для сокращения риска растрескивания рекомендуются минимальные промежутки между усадочными трещинами. Их образование можно вызвать с помощью валиков сварного шва.

### ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)
----------------------------------	---------

3.2 x 355	120-160
4.0 x 355	150-220
4.8 x 355	190-270

### СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ:

Wearshield 44 не имеет порошкового эквивалента. Ближайшим к нему продуктом можно назвать Lincore® 50, однако состав его наплавки значительно отличается от Wearshield 44.