

Wearshield® 50MC

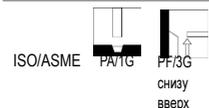
КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E10-UM-65-GRZ
EN 14700 : E Fe16

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для нанесения твердого сплава с эффективностью 200%
Превосходная устойчивость к истиранию при температуре до 700°C

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Nb	W	V	B
5.0	2.0	2.1	21	6.4	3.1	0.7	0.8

СТРУКТУРА

Суперэвтектик+ основные карбиды.

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичные значения твердости:

1 слой 62-67 HRc
Сварка на толстолистовой низкоуглеродистой стали

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0
	Длина (мм)	350	350
Единица: Кар-тонная коробка	Штук в ед-це поставки	41	27
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5

Wearshield® 50MC

ПРИМЕНЕНИЕ

Типичное применение:
рудодробилки, рудоспуски, дробилки горячего шлака, зубья канатных скрепковых экскаваторов, землеройные инструменты и т. д.



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

По возможности сварку нужно вести под углом 20 градусов.
Ширина поперечных колебаний электрода должна составлять около 50 мм.
Во время затвердевания могут возникнуть небольшие трещины.
Тем не менее, эти трещины не окажут неблагоприятного влияния на стойкость сварного металла к истиранию.
Чтобы избежать риска отламывания наплавки, допускается не более двух слоев.

ДАнные по расходу

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод (S)*	Энергия при максимальном токе - E (кДж)	Вылет электрода Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
3.2 x 350	120 - 160	DC+	156	699	1.28	67	18	1.21
4.0 x 350	160 - 200	DC+	172	1011	1.5	100	14	1.40

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ:

Wearshield 50MC не имеет порошкового эквивалента. Ближайшим к нему продуктом можно назвать Lincore® 65-O, однако состав его наплавки значительно отличается от Wearshield ME.