

Wearshield® 60 (e)

КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E10-UM-60-GR
EN 14700 : E Fe15

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для сварки в направлении сверху вниз с эффективностью 200%, производящий наплавление из основного карбида. Покрытие электрода обеспечивает хороший контроль и видимость дуги и в то же время позволяет использовать короткую дугу

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Cr	Si
5.0	35	4

СТРУКТУРА

В состоянии после сварки микроструктура материала представляет собой основные карбиды хрома в аустените – эвтектическую матрицу карбида.

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичные значения твердости:

1 слой	57-60 HRc
2 слоя	60-62 HRc
Сварка на толстолистовой низкоуглеродистой стали	

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	3.2	4.0
	Длина (мм)	450	450
Единица: Кар-тонная коробка	Штук в ед-це поставки	37	23
	Вес нетто/ед.	2.5	2.5

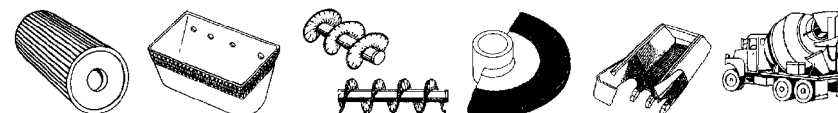
Wearshield® 60 (e)

ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield 60 производит наплавление из основного карбида с твердостью 60-62 HRC. Микроструктура основного карбида делает Wearshield 60 идеальным выбором для применения в условиях чрезвычайно высокого истирания

Типичное применение:

накатные ролики, пластины и зажимы
шнеки и мотки винтового транспортера
режущие кромки ковша экскаватора
оборудование для транспортировки кирпичей и кокса
детали фрезера для разбуривания цементного камня



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При сварке электродом Wearshield 60 нужно использовать сварные валики. Метод сварки с поперечными колебаниями электрода не рекомендуется, так как широкие колебания обычно приводят к увеличению расстояния между усадочными трещинами, что может вызвать растрескивание наплавления.

Наплавление в состоянии после сварки легко образует усадочные трещины.

В случае облицовки аустенитных субстратов, например, нержавеющей и марганцевой стали, предварительный прогрев не требуется, однако в случае марганцевой стали необходимо ограничить температуру перед наложением следующего слоя до 260°C.

Наплавленный металл не поддается последующей обработке.

Наплавка обычно ограничивается двумя слоями.

Если условия эксплуатации требуют более двух слоев наплавки, до Wearshield 60 нужно нанести Arosta 307-160, Wearshield BU30 или Wearshield Mangjet (марганцевую сталь). Также для предотвращения образования усадочных трещин можно провести предварительный прогрев до 650°C.

Также для предотвращения образования усадочных трещин можно провести предварительный прогрев до 650°C.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (S)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода
					H (кг/ч)
3.2 x 450	110-150	DC+			1.75
4.0 x 450	140-180	DC+			2.2

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ:

Lincore® 60-O и Lincore® 60-S с флюсом 801 или 802