

Wearshield® MI (e)

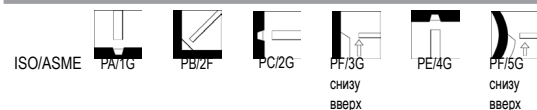
КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием, образующий мартенситовую наплавку со значительным удержанием аустенита. При создании электрода основное внимание уделялось удобству оператора и качеству сварки. Отличные характеристики дуги, легкое повторное зажигание дуги и низкий уровень разбрызгивания.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC -

ТИПИЧНЫЙ 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 смешанную структуру мартенсита и аустенита.

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичные значения твердости:

1 слой 45-55 HRc
 2 слоя 50-58 HRc
 Сварка на толстолистовой низкоуглеродистой стали

ВИДЫ ПОСТАВКИ

		Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
Единица: Кар-тонная коробка		Штук в ед-це поставки	117	69	38	25
		Вес нетто/ед. (кг)	2.5	2.5	2.5	2.5

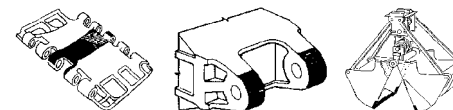
Wearshield® MI (e)

ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield MI производит наплавку из стойкого мартенситного/аустенитного материала с твердостью 45-58 HRc. Этот электрод можно использовать для облицовки широкого диапазона углеродистых, углеродисто-марганцевых и легированных марок стали. Мартенситная/аустенитная наплавка делает Wearshield MI особенно подходящей для применения 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 сокращения усадочных трещин и предотвращения отслаивания и дробления материала рекомендуется обеспечить предварительный прогрев и температуру перед наложением следующего слоя 200°C.

Наплавленный металл не поддается обработке обычными методами, однако его форму можно изменить 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 дугой или воздушно-дуговой резке угольным электродом.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления		Энергия E (кДж)	Вылет электрода H (кг/ч)
			- на электрод при максимальном токе - (S)*			
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