

Wearshield® T&D

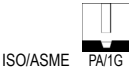
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.13 : E Fe6*
DIN 8555 : E4-UM-60-SZ
EN 14700 : E Fe4 * ближайший класс

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для высокоскоростной наплавки материала, аналогичного инструментальной стали M-1
Наплавленный металл затвердевает на воздухе
Разрабатывались с максимальным вниманием сварочно-технологическим характеристикам
Отличные характеристики дуги, легкое повторное зажигание дуги и низкий уровень разбрызгивания
Покрытие электрода позволяет проводить сварку методом опирания или контактную сварку

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	V
0,65	0,4	0,7	4,0	6,0	1,8	1,1

СТРУКТУРА

В состоянии сразу после сварки микроструктура большей частью представляет собой мартенсит с добавлениями карбидов.
После отпуска микроструктура представляет собой отпущенный мартенсит со вторичными карбидами

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Средние значения твердости:

После сварки 58-62 HRc
Отпуск при 540-600°C 63-65 HRc
При сварке на пластине из углеродистой стали (12 мм)

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
	Длина (мм)	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	85	56	35
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	2,5	2,5

Идентификационное обозначение: WEARSHIELD T&D Цвет торца электрода: нет

Wearshield®T&D: вер. EN 23

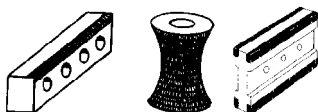
Wearshield® T&D

ПРИМЕНЕНИЕ

Электроды Wearshield T & D производят наплавку из стойкой инструментальной стали с высокой устойчивостью к образованию трещин и твердостью 58-62 HRC. После отпуска эта твердость может быть повышена до 63-65HRC (540-600°C). Эти электроды особенно хорошо подходят для применения в условиях сильного изнашивания металлических деталей друг о друга в сочетании с высокой температурой (до 540°C). Идеально подходят для наплавки на изношенные стальные штампы, режущие инструменты или для применения на износостойких поверхностях углеродистых и низколегированных марок стали.

Типичное применение:

штампы для объемной штамповки
лезвия ножниц
резак
режущие инструменты



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Во время сварки электродами Wearshield T & D независимо от диаметра электрода при использовании метода с поперечными колебаниями электрода ширина шва должна оставаться в пределах 12-25 мм. Для наплавки на кромках и в углах рекомендуется использовать узкие сварные валики.

Во избежание растрескивания необходимо провести предварительный подогрев и соблюдать температуру перед наложением последующего слоя 325°C или выше (до 540°C). Перед сваркой важно обеспечить, чтобы материал был в достаточной степени "выдержан". После сварки деталь нужно чем-либо накрыть и постепенно охладить до комнатной температуры. Чтобы отпустить мартенсит и придать материалу большую ударную вязкость, после охлаждения нужно провести послесварочную тепловую обработку наплавки. Отпуск при 540-600°C, как правило, обеспечивает оптимальное сочетание твердости и ударной вязкости. Наплавленный металл не поддается обработке обычными методами, однако ему можно придать нужную форму шлифовкой. Нормализация в течение нескольких часов при 850°C и медленное охлаждение позволят снизить твердость материала до примерно 30 HRC. Такой материал легко поддается обработке. Для повторной закалки материал в течение нескольких часов нужно нагреть до 1200°C для растворения всех карбидов и гомогенизации стали, затем охладить на воздухе и отпустить (540-600°C).

Количество проходов наплавки обычно ограничивается четырьмя слоями.

Наплавление Wearshield T & D не поддается газовой резке. Для резки и создания отверстий в наплавке можно воспользоваться плазменной или воздушно-дуговой резкой угольным электродом. Для предотвращения образования трещин вдоль линии разреза могут оказаться необходимым предварительный подогрев до температуры, сравнимой с температурой подогрева для наплавки.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)
2,5 x 350	80-100
3,2 x 350	110-130
4,0 x 350	130-160

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Lincore® T&D