

# Wearshield® 60 (e)

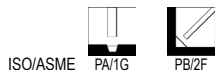
## КЛАССИФИКАЦИЯ

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

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для наплавки покрытия из основного карбида. Направление наплавки сверху вниз. Покрытие электродов обеспечивает хороший контроль и видимость дуги и в то же время позволяет использовать короткую дугу.

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC / DC +/-

## 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.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

### Средние значения твердости:

1 слой 57-60 HRc  
 2 слоя 60-62 HRc

Наплавка на низкоуглеродистую сталь большой толщины

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0
	Длина (мм)	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	37	23
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	2,5

Идентификационное обозначение: WEARSHIELD 60 (E) Цвет торца электрода: фиолетовый

Wearshield®60 (e) вер. EN 2

# Wearshield® 60 (e)

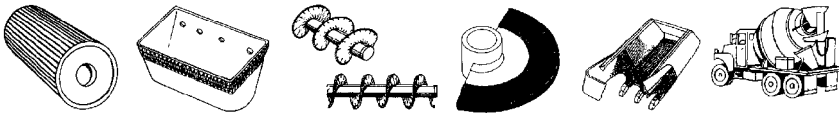
## ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield 60 предназначен для наплавки покрытия из основного карбида с твердостью 60-62 HRc.

Микроструктура основного карбида делает Wearshield 60 идеальным выбором для применения в условиях чрезвычайно сильного 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 наплавке электродами Wearshield 60 покрытие выполняется валиками. Метод наплавки с поперечными колебаниями электрода не рекомендуется, так как широкие колебания обычно приводят к увеличению расстояния между усадочными трещинами, что может вызвать растрескивание покрытия.

Покрытие в состоянии после наплавки легко образует усадочные трещины.

Нержавеющая и марганцевая стали не требуют предварительного подогрева, однако в случае марганцевой стали необходимо соблюдать температуру перед наложением следующего слоя (не выше 260°C).

Наплавленный металл не поддается последующей механической обработке.

Наплавка обычно ограничивается двумя слоями.

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

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения - на электрод при максимальном токе - (с)*	Тепловложе-	Производительность
				ние Е (кДж)	наплавки Н (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