

# Wearshield® Mangjet (e)

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.13	: EFeMn-A
DIN 8555	: E7-UM-200-KP
EN 14700	: E Fe9

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

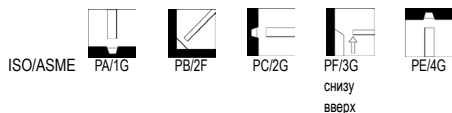
Электрод для наплавки с низким содержанием диффузионного водорода в наплавленном металле. Разработан для максимального удобства использования

Отличаются легким поджиганием дуги, легким отделением шлака и низким разбрызгиванием

Покрытие электродов делает возможной сварку в нестандартных положениях

Эффективность 140%

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC / DC +/-

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Cr
0,7	15	3,7

## СТРУКТУРА

В состоянии сразу после наплавления микроструктура материала представляет собой мягкий марганцевый аустенитный сплав, который быстро упрочняется под ударными нагрузками

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

### Средние значения твердости:

После наплавления	18 HRc (210 HB)
С нагартовкой	47 HRc (450 HB)

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0
	Длина (мм)	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	53	24
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	2,5

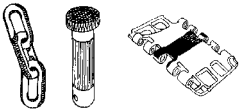
# Wearshield® Mangjet (e)

## ПРИМЕНЕНИЕ

Электроды Wearshield Mangjet создают наплавленный материал с содержанием Mn 14%, отличающийся быстрым увеличением твердости под действием ударных нагрузок. Идеально подходят для применения в условиях сильных ударов и выдалбливания в сочетании с умеренным истиранием

Типичное применение:

щечковые и конусные дробилки  
 устройства для перемещения тяжелых камней  
 отбойные молотки  
 Сита дробилок  
 Детали земснарядов  
 гусеницы экскаваторов  
 Железнодорожные стрелочные съезды, крестовины и переводы



## ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При наплавке электродами Wearshield Mangjet для большинства работ, особенно при сварке в нижнем положении, рекомендуется постоянный ток обратной полярности, хотя переменный и постоянный ток прямой полярности также могут обеспечить удовлетворительные результаты. Независимо от диаметра электрода при использовании метода с поперечными колебаниями электрода ширина шва должна оставаться в пределах 12-20 мм. Для наплавки на кромки и в углах рекомендуется использовать узкие сварные валики.

Перед нанесением нового материала нужно удалить весь ранее нанесенный упрочненный основной материал, так как такие зоны подвержены повышению хрупкости и образованию трещин.

В случае наплавки на аустенитные марганцевые сплавы предварительный подогрев не требуется, однако в случае углеродистой и низколегированной стали может потребоваться подогрев при температуре 150-200°C.

Избегайте перегрева металла основы. Особенно важно избегать температур выше 260°C, так как это может вызвать повышение хрупкости.

Для сварки соединений марганцевых сплавов лучше использовать Wearshield 15CrMn или Arosta 307.

Какого-либо определенного ограничения на число проходов не существует, однако после каждого прохода непосредственно после сварки рекомендуется провести снятие напряжений в шве для сокращения возможных деформация и растрескивания.

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры		Ток (А)	Род тока	Время горения (с)*	Тепловложение - на электрод при максимальном токе - E (кДж)	Производительность наплавки H (кг/ч)
диам.	х длина (мм)					
3,2	х 350	95-105	DC+			1,1
4,0	х 350	130-140	DC+			1,6

## СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Lincore® M  
 Комплект проволоки / флюса: Lincore M / 801 или 802