

Wearshield® 15CrMn

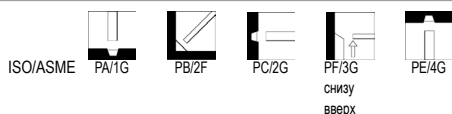
КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E7-UM-250-KP
 EN 14700 : E Fe9

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилового типа для нанесения наплавки с отличными характеристиками дуги
 Легкое отделение шлака и простое зажигание дуги, низкое разбрызгивание
 Покрытие электрода делает возможной сварку в нестандартных положениях

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr
0,35	14	0,6	15

СТРУКТУРА

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

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Средние значения твердости:

После наплавления 18 - 24 HRc (210-250 HB)
 С нагартовкой 40 - 50 HRc (375-490 HB)

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	4,8
	Длина (мм)	355	355	455
Картонная коробка	Штук в единице	49	33	24
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	2,5	2,5

Идентификационное обозначение: WEARSHIELD 15CrMn Цвет торца электрода: нет

Wearshield® 15CrMn: вер. EN 23

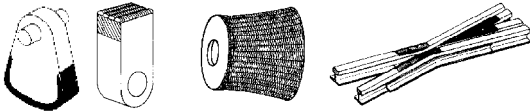
Wearshield® 15CrMn

ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield 15CrMn предназначен для наплавки аустенитного хромо-марганцевого покрытия высокого качества. Позволяет произвести аустенитную наплавку на обычной углеродистой стали за один проход. Наплавка быстро упрочняется в условиях сильных ударов. Наплавленный слой может работать в условиях сильных ударов и выдалбливания в сочетании с умеренным истиранием. Помимо облицовки, высокая устойчивость этого сплава к трещинообразованию делает Wearshield 15CrMn идеальным выбором для сварки соединений из марганцевой стали или марганцевой и углеродистой стали с минимальным риском растрескивания по осевой линии.

Типичное применение:

железнодорожные крестовины
гусеничные траки
молоты и сита дробилок
землеройное оборудование
восстановление аустенитных марганцевых пластин и деталей
строительное оборудование



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При наплавке электродами Wearshield 15CrMn рекомендуется использовать перенос металла короткими замыканиями. Независимо от диаметра электрода ширина шва должна оставаться в пределах 12-20 мм. Для наплавки на кромке и в углах рекомендуется использовать узкие валики.

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

В случае с аустенитными марганцевыми сплавами предварительный подогрев не требуется, однако для углеродистой и низколегированной стали может понадобиться подогрев до 150-200°C с целью предотвращения растрескивания обрабатываемой зоны.

Избегайте перегрева основного металла. Также нужно избегать высокого тепловложения и слишком высокой температуры перед наложением последующего слоя (более 260°C), так как это может привести к повышению хрупкости материала.

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. Наплавленный материал Wearshield 15CrMn быстро подвергается упрочнению под действием ударных нагрузок, что может затруднить последующую механическую обработку. Поэтому рекомендуется использовать твердосплавные и твердые инструменты. Также можно провести полировку.

Для применения в условиях сильных ударов и истирания нужно использовать наплавку Wearshield 15CrMn в сочетании с одним проходом Wearshield 60 или Lincore 60-O.

Из-за высокого содержания хрома наплавленный металл Wearshield 15CrMn плохо поддается газовой резке, тем не менее, для этого можно применить плазменную резку или воздушно-дуговую резку угольным электродом.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)
3,2 x 355	140-160
4,0 x 355	130-140
4,8 x 455	220-250

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Lincore® 15CrMn