

Wearshield® 15CrMn

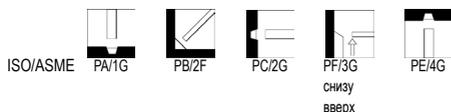
КЛАССИФИКАЦИЯ

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

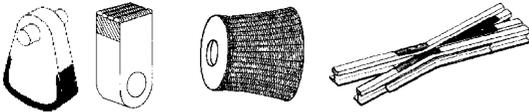
Wearshield® 15CrMn

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