

Порошковий дріт для наплавлення корозійностійкої сталі

WEARcore 742 N-S

Старе найменування:

SK 742 N-SK

Класифікація:

DIN 8555: UP 5-GF-45-C

EN 14700: T Fe7



Загальна характеристика:

Порошковий дріт для наплавлення під флюсом, який забезпечує отримання в наплавленому металі феритно-мартенситну структуру з додаванням азоту, призначений для високого опору зносу металу до металу, корозії та термічній втомі.

Мікроструктура: Мартенсит + 10% Фериту.

Механічна обробка: Добре обробляється твердосплавним інструментом.

Газо-кисневе різання: Не можна різати полум'ям.

Товщина наплавлення: Залежить від застосування та використовуваної технології наплавлення.

Рекомендований зварювальний флюс: Record SK

Сфера використання:

Ролики машин безперервного лиття сталі, валки прокатних станів тощо.

Типовий хімічний склад наплавленого металу, %

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | Nb | V | N | Fe |
|------|-----|-----|------|-----|-----|-----|------|------|---------|
| 0,04 | 1,2 | 0,4 | 13,5 | 3,3 | 1,3 | 0,1 | 0,15 | 0,06 | balance |

Типові механічні властивості наплавленого металу:

Твердість після наплавлення: 44 HRC.

Рекомендовані параметри зварювання:

| Діаметр дроту, мм | Сила струму, А | Напруга, В | Виліт дроту, мм | Витрати флюсу, кг/кг дроту | Швидкість подачі дроту, см/хв. |
|-------------------|----------------|------------|-----------------|----------------------------|--------------------------------|
| 2,4 | 275-450 | 28-30 | 30-35 | 1,1 | 35-45 |
| 2,8 | 300-400 | 28-30 | 30-35 | 1,1 | 35-45 |
| 3,2 | 325-500 | 28-30 | 30-35 | 1,1 | 40-50 |