

Електрод для зносостійкого наплавлення

WEARstick Dur 300

Старе найменування:

UTP Dur 300

Класифікація:

DIN 8555: E 1-UM-300

EN 14700: E Fe1



Загальна характеристика:

Електрод WEARstick Dur 300 використовується для наплавлення зносостійких шарів середньої твердості при ремонті та відновленні поверхонь, схильних до великих здавлювальних, ударних навантажень і тертя металу об метал.

Легко відокремлюваний шлак. Наплавлені деталі легко обробляються.

Механічна обробка: Добра.

Газо-кисневе різання: Ускладнене.

Сфера використання:

Деталі ходової частини тракторів та подібних агрегатів, вали, зубчасті барабани, ланки гусеничного ланцюга, опорні тракові ковзанки, шківи, осі, автозчеплення, реборди коліс, рейки, тощо.

Типовий хімічний склад наплавленого металу, %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,17	0,7	1,2	1,3	balance

Типові механічні властивості наплавленого металу:

Твердість після наплавлення: 275-300 HB

Першого шару на сталь з C=0,5%: біля 300 HB

Рекомендації, щодо технології зварювання:

Сталі з високою міцністю на розрив повинні бути попередньо нагріті до 250 – 300°C. Зварювання виконувати на режимах з мінімальним тепловкладенням. Тримайте електрод вертикально. Зварювання виконувати короткою дугою. Перед використанням рекомендується виконати прожарювання електродів, якщо вони були вологими, протягом 3 годин/300°C.

Форма поставки та рекомендовані параметри зварювання:

ØxL, мм	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Сила струму, А	110-150	140-180	180-210
Рід струму	DC (+)		

Положення зварювання: Всі просторові положення, окрім вертикального зверху-вниз.