

Електрод для зносостійкого наплавлення, легований Cr та Mn

WEARstick MnCr13

Старе найменування:

UTP BMC

Класифікація:

DIN 8555: E 7-UM-250-KPR

EN 14700: E Fe9



Загальна характеристика:

Електрод WEARstick MnCr13 використовується для наплавлення деталей, що піддаються високому тиску та ударам у поєднанні з абразивним зносом. Наплавлення можна виконувати як на феритну, так і на аустенітну марганцеву сталь, також зварювати марганцеву сталь. Високий вміст Mn дає повністю аустенітний склад наплавленого металу. Завдяки додаванню Cr, підвищена стійкість до тертя та корозії. В процесі експлуатації наплавлений метал схильний до наклепу та підвищення твердості.

Механічна обробка: Можлива інструментами з твердого сплаву вольфраму.

Газо-кисневе різання: Неможливо різати полум'ям.

Сфера використання:

Гірничодобувна та цементна промисловість, кар'єри та шахти для наплавлення зношених сталевих деталей з високим вмістом Mn, наприклад екскаваторні штифти, ковші та зуби, фрезерні молотки, дробарки, конуси та крильчатки, шунти, залізничні хрестовини, бортові штовхачі та воблери.

Типовий хімічний склад наплавленого металу, %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,6	0,8	16,5	13,5	balance

Типові механічні властивості наплавленого металу:

Твердість після наплавлення: 260 HB.

Твердість після експлуатації в умовах нагортання: 48-53 HRC.

Рекомендації, щодо технології зварювання:

Тримайте електрод максимально вертикально. Зварювання необхідно виконувати при низькій температурі, температура між проходами нижче 250°C. Рекомендується зварювати короткими валиками та забезпечувати постійне охолодження. Можливо помістити деталь в холодну воду і залишити вище води лише зону зварювання.

Повторне прожарювання: 2 години / 300°C.

Форма поставки та рекомендовані параметри зварювання:

ØxL, мм	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Сила струму, А	110-150	140-190	190-240
Рід струму	DC (+) / AC		

Положення зварювання: Нижнє, нижнє у кут, горизонтальне, вертикальне
знизу-вверх.