

Електрод для зносостійкого наплавлення, легований Cr, Ni та Mn

WEARstick MnCr4

Старе найменування:

UTP 7200

Класифікація:

DIN 8555: E 10-UM-65-GRZ

EN 14700: E Z Fe14



Загальна характеристика:

Електрод WEARstick MnCr4 переважно використовується для зварювання та наплавлення стійких до тріщин з'єднань і поверхонь деталей зі сталі з високим вмістом Mn, які піддаються екстремальним ударам та стисненню. Також можливе зварювання та наплавлення вуглецевої сталі.

Високий вміст Mn дає повністю аустенітний склад наплавленого металу.

В процесі експлуатації наплавлений метал схильний до наклепу та підвищення твердості від початкових 200 – 250 HB до 450 HB.

Механічна обробка: Можлива інструментами з твердого сплаву вольфраму.

Газо-кисневе різання: Неможливо різати полум'ям.

Сфера використання:

Будівельна 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.

Типовий хімічний склад наплавленого металу, %

C	Mn	Ni	Cr	Fe
0,7	13,0	4,0	4,5	balance

Типові механічні властивості наплавленого металу:

Твердість після наплавлення: 200-250 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.

Форма поставки та рекомендовані параметри зварювання:

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

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