

Електрод для зносостійкого наплавлення

WEARstick XD 65

Старе найменування:

UTP Ledurit 65

Класифікація:

DIN 8555: E 10-UM-65-GRZ

EN 14700: E Fe16



Загальна характеристика:

Електрод WEARstick XD 65 застосовується для зносостійкого наплавлення деталей, які піддаються сильному абразивному зносу, у тому числі при підвищених температурах до 500°C. Надзвичайно висока стійкість до зносу досягається завдяки високому вмісту карбідів Mo, V, W, Nb.

Електрод має чудові зварювально-технологічні властивості, забезпечує рівномірний перенос крапель у дузі. Однорідна, дрібношуйчаста поверхня наплавлення дозволяє обходитися без додаткової механічної обробки поверхні.

У наплавленому шарі металу з'являються розвантажувальні тріщини, що знімають напругу.

Коефіцієнт переходу металу у шов близько 265%.

Механічна обробка: Тільки шліфування.

Газо-кисневе різання: Не можливе.

Сфера використання:

Землерийне обладнання, устаткування в цементній і цегельній промисловості.

Металургійне виробництво: радіальні дробарки, грохоти агломераційних фабрик.

Типовий хімічний склад наплавленого металу, %

C	Cr	Mo	Nb	V	W	Fe
4,5	23,5	6,5	5,5	1,5	2,2	balance

Типові механічні властивості наплавленого металу:

Твердість після наплавлення: при бл. 65 HRC

Перший шар на сталі з C = 0,15%: при бл. 58 HRC

Перший шар на сталі з високим вмістом Mn: при бл. 55 HRC

Рекомендації, щодо технології зварювання:

Попередній нагрів сталей, як правило, не потрібен. При багат шаровому наплавленні, щоб запобігти утворенню тріщин, рекомендується виконати буферний шар електродом FOX A7-A. Перед використанням виконати прожарювання електродів, якщо вони були вологими, протягом 2 годин/300°C. Електрод тримати вертикально. Зварювання виконувати короткою дугою.

Форма поставки та рекомендовані параметри зварювання:

ØxL, мм	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Сила струму, А	110-150	140-200	190-250
Рід струму	DC (+) / AC		

Положення зварювання: Нижнє.