

Порошковая проволока

# SK ANTINIT DUR 500

DIN 8555: MF 9-GF-45-CT



## Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0,07	4,3	4,5	17,5	8,0	5,4	1,0

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока для наплавки аустенитных сталей, подверженных общей коррозии, фрикционному износу, кавитации или высокому поверхностному давлению. Рабочая температура до 550 ° С. Обеспечивает дополнительно повышенную стойкость к точечной коррозии и межкристаллитной коррозии.

Предварительный подогрев до 450-500 ° С..

- ▶ Микроструктура: Аустенит + Феррит + карбиды хрома
- ▶ Обрабатываемость: Трудная
- ▶ Ацетиленокислородная резка: не допускается
- ▶ Толщина наплавки: как требуется, межпроходная температура (min 400 ° С)
- ▶ Защитный газ : аргон 98% + 2% кислород или аргон 100%

Наплавка уплотнительных поверхностей клапанов и фитингов, кожухов, лотков, направляющих скольжения, деталей миксера, лопастей смесителя и других деталей, для которых требуется низкий коэффициент трения.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Твердость при сварке	Твердость после термообработки (2-6 час:d) при 550 ° С
43 HRC	53 HRC

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Øмм	Ток, А	Напряжение, V	Выпуск, мм	Подача газа, л/мин
1,6	200-300	20-21	20 мах	15-18
2,4	250-350	20-31	20 мах	15-18