



Пруток для TIG - сварки

CastoWIG 45303 W

для защиты от износа

Описание

Пруток для TIG - сварки на основе быстрорежущей стали с повышенной вязкостью. Наплавленный слой имеет мартенситную структуру с карбидами и остаточным аустенитом. Не склонен к образованию трещин. Хорошая термостойкость к отпуску. Высокая окалиностойкость. Подвергается термообработке.

Технические характеристики

DIN 8555 : WSG 4 – 60 – S

W.-N° : 1,3348

Характеристики сварного шва	При T = 20°C
Твердость	
Без обработки [HRC]	63
Отжиг [HRC]	27
(760-800°C / 2-4 ч., печь)	
Закалка [HRC]	63
(1180-1220°C; сжатый воздух)	
Двухразовый отпуск [HRC]	65
(540-560°C- 1ч. с промежуточным охлаждением на воздухе)	

Применение

Для наплавки инструментальных и быстрорежущих сталей, а также для изготовления инструмента путем покрытия твердым сплавом углеродистых и низколегированных сталей.

Типичные примеры использования:

Наплавка на инструмент холодного прессования, вырубные и тиснильные штампы, ремонт инструментов, таких как фрезы, зуборезные долбяки, спиральные и винтовые буры, ножовки по металлу, ударный и строгальный инструмент, а также твердые покрытия вилок сцепления, кулачков, рейферов, лопастей смесителей, угольных стругов или транспортирующих шнеков.

Указания по обработке

Изделие предварительно нагреть до 400 - 450°C. Во время сварки не превышать температуру предварительного нагрева. Обратит внимание на непрерывную подачу присадочного металла.

Положения при сварке: все, кроме PG(f)

Вид тока: = (-)

Защитный газ: EN 439 - I 1 (100% Ar).

Диаметр и длина электрода (мм)	Масса шт/кг	Упаковка кг/коробка
Ø1,0x1000	167	1,0/5,0
Ø1,6x1000	63	1,0/5,0
Ø2,0x1000	42	1,0/5,0
Ø2,5x1000	30	1,0/5,0
Ø3,2x1000	18	1,0/5,0

Другие диаметры по запросу.

