



Описание

Электрод на основе сплава FeCrMo с рутиловым покрытием и с высоким содержанием углерода. Наплавленный слой трещиностойкий, имеет высокую твердость, отличается отличной стокостью к ударным нагрузкам и абразивному износу. Наплавленный слой термообрабатываемый и азотируемый.

Технические данные

DIN 8555: E3 – UM – 60 – S

| Механические характеристики | При T = 20°C |
|---|--------------|
| Твёрдость после наплавки [HRC] | 59 |
| Твёрдость после отжига (750 °С, охлаждение в печи до 500°С, затем на воздухе) [HRC] | 29 |
| Твёрдость после закалки (940-980°С) в масле [HRC] | 61 |
| Твёрдость после отпуска (180°С) [HRC] | 59 |

Применение

Для износостойкой наплавки на углеродистые, марганцовистые и хроммолибденовые стали.

Типичные примеры применения:

Зубья и ковши экскаваторов, планировочные балки, лапы грейдеров, внутренние стенки бетономешалок, щеки дробилок, звенья гусениц, роторы землесосных снарядов, решетки роликовых транспортеров, шестерни цепных передач, износостойкие плиты, матрицы, резак, матрицы тиснильных и окантовочных штампов, а также ножницы для резки металлических листов.

Указания по обработке

Удалить потрескавшийся или поврежденный металл. Зачистить область сварки. Предварительный подогрев зависит от материала и размера детали.

Сварочные позиции: все, кроме PG(f)

Вид тока: = (+) или ~

