



Описание

Высокопроизводительный электрод с рутиловым покрытием. Сварной шов на основе сплава FrCrC. Наплавка ведется без образования шлака, весь электрод переходит в наплавленный металл. Наплавленный металл имеет высокую стойкость к абразивному износу в сочетании с высоким давлением и средними ударами. Возможность сварки и наплавки на постоянном и переменном токе.

Технические характеристики

DIN 8555: E10 – UM – 65 – G

Механические характеристики	При T = 20°C
Твёрдость [HRC]	65

Применение

Для наплавки на углеродистые и низколегированные стали, изделия из стального литья и марганцовистых сталей. Наплавленный металл отлично противостоит воздействию мелких абразивных частиц песка, глины, почвы, что делает применение данного электрода экономически выгодным на кирпичных заводах, карьерах, угольных разрезах и т.д.

Типичные примеры применения:

Землеройно-транспортное оборудование, такое как зубья ковшовых экскаваторов, отвалы бульдозеров и звенья гусениц, вращающееся буровое оборудование, (шнековые буры, штанговые буры и лопасти разведочных буров); цепи транспортеров клинкера, молотки гипсовых и клинкерных дробилок, шнеки транспортеров глины, ковши транспортеров, валки мельниц и элементы грейдеров, лопасти вентиляторов, воздухоудвнные и вытяжные установки.

Указания по обработке

Для сталей с эквивалентом углерода 0,25-0,45% предварительный подогрев 100-200°C, для сталей с высоким Сэкв предварительный подогрев 200-350°C. Марганцовистые аустенитные стали сваривать без предварительного подогрева в холодном состоянии (температура при сварке не выше 250°C). Для сталей с содержанием марганца 12-14% необходим подслои, выполненный электродами XND 646.

Положения при сварке: PA, PB, PC

Ток сварки = (-) или ~

