S-240A.R

Тип покрытия: Рутиловый

JIS Z3251 DF2A-250-R

Область применения

Наплавка и ремонт роликов, зубчатых колёс, крановых колёс и других частей машин, подверженных абразивному износу при трении металла о металл.

Описание

Покрытый электрод, рутилового типа для ремонта и наплавки деталей. Даёт очень стабильное горение дуги с низким уровнем разбрызгивания и лёгким отделением шлака. Наплавленный металл имеет гладкую поверхность и неплохо поддаётся последующей механической обработке. Даёт металл с хорошим сопротивлением аббразивному износу и средним уровнем сопротивления ударному износу.

Технологические особенности сварки

① При наплавке на низколегированные стали, высокоуглеродистые стали, а также на массивные литые детали требуется предварительный нагрев не менее чем до 150 ℃.

② Для снижения риска появления шлаковых включений, при наплавке в узкую разделку, регулируйте угол наклона электрода.

③ Перед использованием необходима прокалка при 70~100 ℃ в течение 60 мин.

Положения сварки

1G (PA) 2F (PB) 3G (PF)

Ток

AC, DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.10	0.37	0.49	0.017	0.009	0.89

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, ℃	Термообработка	Твёрдость по Бринеллю (HB)
150	-	240
-	650℃ (Закалка)	200
-	900℃, (Закалка в масле)	330

Сертификаты

I Упаковка

Упаковка 5кг
Коробка 5кг X 4: 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, A

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
Длина, мм	350	350	400	400	450
F	50~85	80~130	130~180	180~240	210~280
V-up	40~70	70~120	120~160	-	-