

Область применения

Применяется для наплавки и ремонта поверхностей деталей, подверженных незначительному абразивному износу металла о металл.

Описание

S-350A.R это покрытый электрод, рутилового типа, обладающий хорошими эксплуатационными качествами. Наплавленный металл имеет гладкую поверхность и отлично поддаётся последующей механической обработке. Получаемый металл обладает хорошим сопротивлением абразивному износу типа металла о металл. Закалка возможна после механической обработки наплавленного металла.

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 °С.
- 2 Для снижения риска появления шлаковых включений, при наплавке в узкую разделку, регулируйте угол наклона электрода.
- 3 Перед использованием необходима проковка при 70~100 °С в течение 60 мин.

Положения сварки**Ток**

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

AC, DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.10	0.50	1.00	0.010	0.007	2.40

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, °C	Термообработка	Твёрдость по Бринеллю (HB)
150	-	370
-	650°C	280
-	850°C, (Закалка в масле)	430

Сертификаты**I Упаковка**

Упаковка 5кг
Коробка 5кг X 4: 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
Длина, мм	350	350	400	400	450
F	55~90	90~140	140~190	190~240	220~300
V-up	50~80	80~130	110~160	-	-