

Область применения

Применяется при наплавке и ремонте валов, зубчатых колёс и пр. деталей, подверженных лёгкому абразивному износу металла о металл.

Описание

Покрытый электрод основного типа. Даёт стабильную дугу. Наплавленный металл имеет гладкую поверхность. Получаемый металл хорошо сопротивляется ударным нагрузкам и обладает хорошим сопротивлением абразивному износу типа металла о металл.

Технологические особенности сварки

- В случае многопроходной наплавки низколегированных и высокоуглеродистых сталей требуется предварительный нагрев до 150°C. В других случаях предварительный нагрев не требуется.
- Используйте обратно-ступенчатый метод сварки. Зажигание дуги необходимо выполнять на специально подготовленной вспомогательной металлической пластинке.
- Перед использованием необходима проковка при 350~400 °C в течение 60 мин.

Положения сварки

Ток



AC, DC+

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

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.15	0.68	2.15	0.015	0.007	0.05

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, °C	Термообработка	Твёрдость по Бринеллю (HB)
150	-	260
-	650°C (Закалка)	240
-	900°C, (Закалка в масле)	380

Сертификаты

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	110~170	-	-