

Область применения

Используется для наплавки звёздочек, поддерживающих роликов и других деталей, подверженных абразивному износу металла о металл.

Описание

В большинстве случаев, допускается машинная обработка. Твёрдость наплавленного металла увеличивается при закалке после механической обработки. Наплавленный металл хорошо сопротивляется ударному износу и абразивному износу металла о металл.

Технологические особенности сварки

- Предварительный нагрев в большинстве случаев не требуется.
- При наплавке на массивные детали и в других случаях, при которых происходит быстрое охлаждение наплавленного металла, необходим предварительный нагрев для исключения сложностей машинной обработки.
- Неаккуратное зажигание дуги может привести к прожогу.
- Перед использованием необходима проковка при 350–400 °C 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
0.26	0.82	1.44	0.015	0.009	1.88

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, °C	Термообработка	Твёрдость по Бринеллю (HB)
150	-	390
-	650°C (Закалка)	280
-	850°C, (Закалка в масле)	470

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	-	-