S-13MN.B

JIS Z3251 DFMA-250-B

Тип покрытия: Основной

SMAW

Область применения

Используется для наплавки деталей, подвергающихся интенсивному ударному и ударно-абразивному износу: била дробилок, цилиндрические дробилки, ковши землечерпалок и т.п.

Описание

S-13MN.B - это покрытый электрод, основного типа. При наплавке даёт небольшой уровень разбрызгивания и лёгкое отделение шлака. Наплавленный металл имеет ровную поверхность с очень высоким уровнем сопроивляемости ударному, а также ударно-абразивному износам. Механическая обработка после наплавки невозможна.

Технологические особенности сварки

① Во время сварки рекомендуется охлаждать свариваемые детали водой.
② Для наплавки буферных слоёв на сталь, аустенитного типа, легированную Mn более 13% использовать нержавеющие электроды аустенитного типа.
③ Необходимо удалить область с закалённым металлом, при наплавке на сталь аустенитного класса, легированную 13% Mn и подвергшейся закалке.
④ Перед использованием необходима прокалка электродов при 350~400 ℃ в течение 60 мин.

Положения сварки

1G (PA) 2F (PB)

Ток

AC, DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.38	0.06	14.5	0.030	0.003	1.16	1.57

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, ℃	Термообработка	Твёрдость по Бринеллю (HB)
Комн.Температура	-	220
	Твёрдость после наклёпа	480

Сертификаты

I Упаковка

Упаковка 5кг
Коробка 5кг X 4: 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, A

Диаметр, мм	3.2	4.0	5.0	6.0
Длина, мм	350	400	400	450
F	90~150	140~190	190~240	220~300