S-600B.B

JIS Z3251 DF2B-600-B

Тип покрытия: Основной

Область применения

Применяется для наплавки деталей, подверженный высокому абразивному износу металла о металл, а также абразивному износу мелкими частицами: зубья ковшей экскаваторов, зубья для вскрытия грунта, поддерживающих роликов и пр.

Описание

S-600B.B покрытый электрод основного типа для наплавки. Наплавленный металл имеет мартенситную структуру, поэтому отлично подходит для наплавки деталей, подверженных высокому абразивному износу металла о металл, а также абразивному износу мелкими частицами Твёрдость наплавленного металла уменьшается при повышении температуры предварительного нагрева.

Технологические особенности сварки

① Используйте предварительный нагрев до 150℃ и выше.
② В случае многослойной наплавки, для наплавки буферных слоёв используйте покрытые электроды с пониженным содержанием водорода.
③ Перед использованием необходима прокалка при350~400 ℃ 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
0.52	1.10	1.61	0.022	0.009	3.90	1.34

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, ℃	Термообработка	Твёрдость по Бринеллю (HB)
150	-	540
300	-	500
600	-	450

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	55~90	90~140	140~190	190~240	220~300