S-711

Тип покрытия: Основной

JIS Z3251 DFCrA-600-BR

Область применения

Используется при наплавке поверхностей дробилок в цементной промышленности, а также других деталей, подверженных интенсивному абразивному износу, без ударных нагрузок.

Описание

S-711 это покрытый электрод основного типа для наплавки деталей, подверженный интенсивному абразивному износу без ударных нагрузок. Наплавленный металл имеет аусте-нитную структуру с включениями карбида хрома, что даёт более высокую твёрдость по сравнению с электродом S-700B.B. Наплавленный металл не поддаётся механической обработке.

Технологические особенности сварки

① Используйте предварительный нагрев до 150℃ и выше.
② Наплавку осуществлять с поперечными колебаниями на ширину около 50мм.
③ Избегайте чрезмерного перемешивания наплавляемого металла с основным.
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
3.47	0.90	1.11	0.018	0.014	33.87

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, ℃	Твёрдость по Бринеллю (HB)
≥300	610

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
Длина, мм	400	400	400
F	110~160	160~200	200~260