S-500B.B

JIS Z3251 DF2B-500-B

Тип покрытия: Основной

SMAW

Область применения

Используется для наплавки поддерживающих роликов, втулок и других деталей, подверженных абразивному износу мелкими частицами и аббразивному износу металла о металл.

Описание

S-500B.B это покрытый электрод основного типа. Наплавленный металл обладает высокой твёрдостью и прочностью и плохо поддаётся механической обработке. При обеспечении малой скорости охлаждения, твёрдость наплавленного металла падает. Сопротивление ударному износу - умеренное, сопротивление абразивному износу металла о металл - Высокое.

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 Неаккуратное зажигание дуги может привести к прожогу.
④ 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
0.41	0.75	1.73	0.018	0.007	1.60	0.86

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, ℃	Термообработка	Твёрдость по Бринеллю (HB)
150	-	520
300	-	480

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